LES TAILLEURS DE PIERRES FINES

JURASSIENS

PAR

H. BOULLIER

DOCTEUR EN DROIT



LYON

IMPRIMERIES RÉUNIES

8, RUE RACHAIS, 8

—

1908

INTRODUCTION

L'arrondissement de Saint-Claude, le plus petit du département du Jura, est presque exclusivement formé des hautes chaînes du Jura français. Il comprend une région extrêmement variée et accidentée, qui rappelle l'ancienne Séquanie. Dans les vallées, comme sur les crêtes des montagnes, la nature s'est plu à multiplier la magnificence. On y découvre de tous côtés des rochers bordés de précipices, des pentes raides et abruptes, des plateaux couverts de sapins et de hêtres, d'où tombent avec fracas des torrents écumants et furieux. Tel est le spectacle que présente cette contrée du Haut Jura, où se trouve situé le gracieux village de Septmoncel, le chef-lieu de l'industrie lapidaire du département.

A cheval sur la route de la Suisse par Saint-Claude et le col de la Faucille, Septmoncel est une des bourgades du Jura les plus pittoresques à visiter. Le plateau sur lequel se trouve le village forme un vallon allongé qui se dirige du nord au sud, en se prolongeant presque jusqu'à Saint-Claude, par les gorges superbes du Flumen.

Le versant oriental, fortement incliné, est peu habité;

c'est sur le versant occidental, dont l'accès est plus facile, que se trouve accroché Septmoncel, dominé par l'antique église de la paroisse.

Tout autour, on aperçoit des sommets de formes et de hauteur variées, qui ont précisément valu au hameau primitif la dénomination de Septmoncel (Septem-Monticelli) (1).

Septmoncel est la commune la plus importante du canton de Saint-Claude (d'après le recensement de 1901, elle compte 1.414 habitants).

Elle se compose d'une petite agglomération au centre et de divers groupes de fermes isolées, disséminées sur tout le territoire.

L'aspect général du bourg révèle l'aisance et le bien-être; les rues y sont très propres; les maisons, très coquettement bâties, semblent presque neuves. Sur la place publique, on remarque le buste d'un enfant du pays, le célèbre jurisconsulte Dalloz, que supporte une large fontaine, seul monument artistique de l'endroit. Les voies qui accèdent à ce plateau élevé (1.000 à 1.200 mètres d'altitude) sont d'une rapidité qui étonne. Il est difficile par exemple d'imaginer une route plus en pente et en même temps plus pittoresque que celle de Septmoncel à son chef-lieu. En l'espace de quelques kilomètres, elle baisse de 500 à 600 mètres de niveau, pour atteindre le vallon de Saint-Claude. On voit par là combien les communications y sont difficiles, surtout en hiver.

---

(1) L'ancien sceau municipal figure sept montagnes placées symétriquement autour d'un sapin surmonté d'un aigle; au-dessus, on peut lire l'exergue suivante: « *Septimuntium* ».

Mais pendant la belle saison, cette région ardue offre à l'étranger les paysages les plus grandioses et les plus imprévus : c'est le centre de toutes les excursions du Haut Jura. On ne peut se lasser d'admirer ce sol tourmenté et déchiré de profonds ravins, où la main de l'homme ne semble pas avoir laissé de traces.

C'est là, au milieu de cette contrée sauvage et indomptée, qu'est venue s'implanter l'industrie de la taille des pierres fines, dont Septmoncel est le berceau.

Origine de Septmoncel.

D'origine très ancienne, Septmoncel paraît être une création de l'abbaye de Saint-Claude.

Si nous en croyons un auteur qui a écrit un ouvrage fort intéressant sur la terre de Saint-Claude (1) : « Les moines de Condat (2) établirent dès les premiers siècles (ve siècle) une celle (3) au-dessus de la montagne, sur

---

(1) *Histoire de l'abbaye et de la terre de Saint-Claude*, par D. Benoît.

(2) Condat est un mot celtique qui veut dire confluent. Ce nom avait été primitivement donné à Saint-Claude à cause de sa situation toute spéciale au confluent des deux rivières: la Bienne et le Tacon, qui l'arrosent.

(3) Dans l'histoire monastique, on distingue trois sortes d'établissements :

L'*abbaye*, qui ne dépend d'aucun monastère, c'est la maison-mère.

Le *prieuré*, qui est sous les ordres d'une abbaye. Il est constitué d'une manière stable, avec l'office liturgique et toutes les observances de la confrérie.

La *celle* qui est de moindre importance et relève soit d'une ab-

le sentier de Genève, à l'endroit où se trouve aujourd'hui le village de Septmoncel ou celui d'Etain (hameau de Septmoncel). Une multitude de personnes s'y rendant en pèlerinage, les religieux s'efforcèrent alors de faciliter la descente et l'ascension de la montagne en taillant dans le roc vif le sentier à degrés, connu encore aujourd'hui sous le nom de « chemin des grès »; ils y établirent également un hospice pour les malades.

« Quelques laïques, désireux de vivre avec les moines, les suivirent d'abord sur le plateau de Septmoncel; les religieux n'y voyaient aucun inconvénient, bien au contraire; ils étaient ainsi déchargés d'une partie de la culture de la terre, dont ils conservaient, bien entendu, tous les revenus.

« Toutefois les colons mirent longtemps à s'y établir; la température était probablement trop inclémente pour leur permettre d'y séjourner pendant la mauvaise saison. Il faut attendre jusqu'au XIIIe siècle pour trouver Septmoncel mentionné dans les diplômes des empereurs et les bulles des papes (1).

« Ainsi, la bulle (2) promulguée par le pape Inno-

---

baye, soit d'un prieuré. La vie liturgique et régulière n'a pas son plein développement dans cette dernière espèce d'établissement.

Les celles sont des maisons obédientielles d'un caractère plus précaire, qui étendent l'action de l'abbaye ou du prieuré à des offices lointaines et particulières, comme la culture du sol; elles ont donné naissance à des milliers de villages dans toute la France.

(1) *Histoire de l'abbaye et de la terre de Saint-Claude*, t. I, pp. 56 et 210.

(2) Cette bulle contient le « pouillé des églises et prieurés dépendant de l'abbaye de Saint-Oyeud-de-Joux » (nom donné à Saint-Claude par son quatrième abbé). Elle se trouve aux Archives du Jura, fonds de Saint-Claude, layette 2, n° 7.

cent IV en l'année 1245, parle pour la première fois de la paroisse de Septmoncel, qu'elle désigne sous le nom de « Ecclesia de Septem Acervis ».

L'origine de ce village remonterait donc environ au XIIIe siècle; son existence en tant que paroisse distincte nous prouvant qu'en l'an 1245 il s'y trouvait déjà des colons sédentaires avec des demeures permanentes. Mais au début, la population en fut très peu nombreuse; c'est seulement à la fin du XVIe siècle qu'elle commença à se multiplier.

Les anciens registres de la paroisse accusent :

De 1596 à 1606, une moyenne de 50 baptêmes pour 30 à 40 décès;

De 1606 à 1620, celle de 100 baptêmes et 70 décès;

De 1620 à 1630, celle de 80 baptêmes pour 50 décès;

De 1630 à 1650, celle de 100 baptêmes pour 50 inhumations environ;

A partir de 1730, le nombre des naissances augmente encore; il atteint le chiffre de 133 en 1734.

On s'est demandé quelles pouvaient bien être les causes de cet accroissement rapide.

D'après Rousset (1), ce serait l'effet de l'émigration d'un nombre considérable de familles des cantons de Vaud et Genève, et du pays de Gex, qui vinrent s'établir à Septmoncel, à peu près à cette époque, pour se soustraire à l'hérésie protestante (2). Nous croyons pouvoir

---

(1) A. Rousset, *Dictionnaire géographique, historique et statistique des communes du département du Jura*, t. V, p. 573.

Nous citerons souvent ce remarquable ouvrage.

(2) Ces familles émigrantes, nous dit M. Rousset, apportèrent avec elles de précieuses industries; notamment « la fabrication des

nous ranger à l'avis de l'auteur; tous les témoignages sont en ce sens.

Mais comment expliquer que Septmoncel se soit acheminé si lentement vers l'état de village, alors que presque partout ailleurs, dans le voisinage de l'abbaye de Saint-Claude, il existait déjà de véritables bourgs depuis le IXe siècle ? Les chartes de l'époque en font foi. Quels obstacles a donc rencontrés la colonisation dans cette région ? Nous en trouvons deux principaux : la situation climatérique et la nature du sol.

A. — Le climat.

A l'époque où les moines se sont installés dans cette contrée, le climat était rude : il n'a pas changé depuis. La température y est froide, inégale et sujette à des brusques variations, qui souvent compromettent la croissance des végétaux.

Dès la fin de septembre, la neige s'établit sur les plus hauts sommets, mais l'hiver ne commence généralement qu'au début de novembre; sa durée moyenne est de sept

---

étoffes grossières, des cuillères et des caisses en bois, de la clouterie et des instruments aratoires. La famille Gruet importa, en 1550, à Septmoncel, l'industrie de l'horlogerie, inconnue jusqu'alors dans le Jura », t. V, p. 573.

Le même auteur dit ailleurs :

« Les frères Mayet, fuyant la persécution des sectateurs de Calvin, s'établirent les uns à Septmoncel, d'autres à Morez ou à Foncine. Ils introduisirent les premières fabriques d'horlogerie dans le Haut-Jura. » *Ibidem*, t. III, p. 125.

(Ces frères Mayet, rapporte M. Benoît, dont nous avons déjà parlé, firent de remarquables horloges; notamment celle de la cathédrale de Lyon.)

à huit mois. Pendant cette longue période de frimas, la campagne est couverte d'un épais linceul de mort (il tombe environ un mètre de neige chaque année, sur le plateau de Septmoncel), qui encombre tous les chemins et isole chaque habitation, obligeant les familles à une séquestration forcée. La voiture est alors remplacée par le traîneau; les cantonniers ont à ce moment une pénible tâche. Ils élèvent de distance en distance des poteaux pour indiquer les contours effacés des grandes routes, taillent des remparts dans la neige, creusent des tunnels, jusqu'à ce qu'un coup de vent survienne et les oblige à refaire leur travail.

Cette saison, triste et pénible, se prolonge jusqu'en mai. A ce moment, l'été apparaît brusquement et presque sans transition, car le printemps et l'automne sont inconnus dans ces montagnes. En l'espace de quelques jours, toute cette contrée, encore endormie, se réveille et s'anime, offrant au visiteur un spectacle des plus pittoresques et des plus imprévus.

Dès les premières chaleurs, les troupeaux gagnent la zone des pâturages; de tous côtés on n'entend que le son des clochettes et le chant joyeux des pâtres à travers la campagne : chacun se hâte de courir aux champs pour s'y livrer aux travaux les plus pressants.

Mais bientôt arrive septembre, rapide et inexorable; les prés se garnissent de narcisses d'automne; le martinet et l'hirondelle prennent leur vol vers des pays plus chauds; c'est l'hiver qui s'avance; adieu la belle saison !

B. — La nature du sol.

Dans une contrée si peu favorisée par le climat, que peut-on attendre de la nature du sol ? Fort peu de chose, car la terre n'est guère fertile. Le maïs que l'on rencontre dans la plaine ne se montre plus; le froment fait généralement place à l'orge, au seigle ou à l'avoine. A peine peut-on cultiver la pomme de terre, le choux, la betterave; aucun arbre fruitier.

Le fourrage est le principal produit; dans cette région montagneuse croît en effet une herbe savoureuse et parfumée qui permet aux agriculteurs du pays de nourrir quelques belles vaches laitières pour la fabrication du « bleu » (1) et du « chevret » (2).

Les ressources du pays. — Mais à eux seuls, les produits du sol seraient insuffisants pour faire vivre pendant l'année tout entière la population de ces plateaux déshérités; c'est pourquoi les habitants de la région ont cherché, de très bonne heure, à suppléer à la pauvreté des récoltes en s'occupant des travaux industriels.

La lunetterie, la tabletterie et le tournage eurent tout d'abord leur préférence, mais ces industries périclitèrent bientôt; ce fut la lapidairerie qui les remplaça.

---

(1) Le « bleu », ainsi appelé dans le pays, est le fromage persillé, bien connu sous le nom de Septmoncel; il présente quelques analogie avec le Roquefort.

(2) Le « chevret » est un fromage très estimé, dont la consommation est plutôt régionale. C'est un mélange de laits de vache et de chèvre.

Il est à remarquer que ces deux fromages, à la différence du gruyère, sont fabriqués dans chaque famille.

Elle s'implanta tout d'abord à Septmoncel, puis, comme elle procurait d'assez beaux salaires, elle prit bien vite un grand développement.

Actuellement, elle s'étend sur le territoire d'une vingtaine de communes, qui forment une zone de 25 kilomètres de longueur environ, sur 10 de largeur, limitée à l'est par la Suisse, au nord par le col des Rousses, et au sud par le département de l'Ain. Une seule ville est comprise dans ce réseau : c'est Saint-Claude, où l'on se livre surtout à la taille du diamant.

Quoique s'exerçant dans un rayon très restreint, une semblable industrie mérite bien qu'on lui consacre quelques pages : ce sera l'objet de notre étude.

Nous diviserons notre travail en deux parties. Dans la première, nous rechercherons les origines de cette industrie dans le pays, en nous efforçant d'expliquer les causes de son introduction.

Nous donnerons ensuite quelques détails techniques indispensables sur la taille des pierres fines.

La seconde partie sera plus spécialement consacrée à l'étude de la lapidairerie au point de vue économique et social.

PREMIÈRE PARTIE

CHAPITRE PREMIER

HISTORIQUE DE L'INDUSTRIE LAPIDAIRE JURASSIENNE

Les débuts de l'industrie lapidaire sur le plateau de Septmoncel ne nous sont guère connus; nous aurions voulu découvrir quelques documents authentiques sur l'origine de la taille des pierres fines dans la région, mais nos recherches n'ont pas abouti. Tout ce qui aurait pu nous intéresser a disparu, paraît-il, dans la tourmente révolutionnaire de 1789.

Nous en sommes réduit à ne citer que le témoignage des chroniqueurs locaux et celui des « anciens » du pays, pour la période antérieure à la date que nous venons de rapporter.

I. — **Origine de la lapidairerie dans le Haut Jura.**

Et d'abord, en quel point du Haut Jura a pris naissance l'industrie lapidaire ?

Laissons à M. Désiré Monnier le soin de répondre à l'intéressante question posée :

« Les premiers habitants des hautes montagnes qui se livrèrent à la taille des pierres fines, furent, aux dires de l'auteur, ceux de Septmoncel. » (1).

Cette assertion semble tout à fait conforme à la réalité, car la commune de Septmoncel est la seule mentionnée dans le plus ancien document que nous possédions sur l'industrie lapidaire jurassienne. Nous voulons parler d'un *Mémoire sur l'état des manufactures et des arts dans l'arrondissement de Saint-Claude, pendant l'année 1789 et l'an IX*. Au chapitre traitant de l'art du lapidaire, l'écrivain souhaite le prompt rétablissement de la paix « pour rendre à la lapidairerie une partie de son activité, et compenser les pertes essuyées par la commune de Septmoncel pendant les dernières années écoulées » (1).

Des autres bourgs où l'on taille aujourd'hui la pierre fine, il n'est point fait mention. Nous en pouvons conclure, semble-t-il, qu'à l'origine l'industrie lapidaire resta concentrée à Septmoncel, dont elle fit son centre. Ce ne serait vraisemblablement qu'après 1800 qu'elle se serait répandue dans les communes environnantes, pour s'étendre davantage encore à partir du milieu du XIXe siècle.

Mais à quelle époque cette industrie est-elle apparue à Septmoncel ?

La presque unanimité des chroniqueurs locaux s'ac-

---

(1) Désiré Monnier, *Annuaire du département du Jura*, pour l'an 1847, pp. 58 et suivantes.

corde à dire que la taille des pierres fines s'est introduite dans le Haut Jura au milieu du XVIIIe siècle.

« Vers 1735, nous dit Rousset, un nommé Michaud, du hameau de Thoramys (à l'époque, section de commune de Septmoncel), se mit, à l'aide d'un tour grossier, à tailler sans art quelques pierreries, que Genève employa dans l'horlogerie. Plusieurs voisins intelligents l'imitèrent, mais bornée à Genève au début, cette industrie resta longtemps stationnaire (dans le Jura).

« En 1770 environ, Pierre-Hubert Lançon (de Septmoncel) fit tailler les premiers brillants. On découvrit alors le moyen de tripler le feu des pierres par la multiplication des facettes.

« En 1817, Chevassus-Berche aîné, introduisit la taille des topazes et des améthystes.

« En 1822, nouveaux perfectionnements ; Claude-Marie David jeune commença à faire tailler des rubis et des émeraudes pour les expédier en Allemagne.

« En 1828, il fonda à Paris une maison importante, une des premières pour la pierre fine (1). »

Que penser de cette date de 1735 ? De prime abord, elle peut paraître tout au moins incertaine, car rien ne vient la confirmer. Cependant, elle se rapproche beaucoup de celle communément assignée aux premiers essais lapidaires dans la région.

Quoi qu'il en soit, la taille des pierres précieuses était certainement pratiquée sur le plateau de Septmoncel avant 1789; les documents qui suivent en sont une preuve.

---

(1) V. Rousset, *Dictionnaire géographique, historique*, etc., etc., t. V, p. 567.

« Il n'est aucune industrie qui ait joui, pendant plusieurs années, de succès plus marqués, et qui ait essuyé de plus fâcheux revers que celle de la taille des pierres précieuses. Les marcassites, le cristal de roche, les pierres factices ont tour à tour occupé une nombreuse population, surtout de jeunes gens des deux sexes.

« Dans la commune de Septmoncel, les envois pour Paris de pierres taillées se sont élevés, en certaines années, à la somme de 100.000 francs. L'Espagne et l'Angleterre comptaient fréquemment chacune la même somme.

« Alors un ouvrier laborieux gagnait trois à quatre francs par jour; son salaire est à peine actuellement de 0 fr. 75, parce que les objets de luxe ne sont plus recherchés et que les matières premières se sont élevées à un prix excessif. La paix, en rétablissant les relations avec les étrangers, pourra rendre à ce métier une partie de son activité. Cette probabilité inspire un vif intérêt, parce que de toutes les communes situées sur les dernières chaînes du Jura, celle de Septmoncel éprouve plus qu'aucune autre le besoin de couvrir par son industrie la nudité de son sol...

« Le besoin devenu très pressant de réparer les grandes pertes sera sans doute le plus énergique des stimulants du travail, lorsque la paix aura rétabli les sources, trop longtemps taries de cette prospérité dont il ne reste plus que des souvenirs (1). »

Ces quelques lignes, extraites d'un rapport administratif d'un sous-préfet de Saint-Claude, sur l'état des

(1) Archives départementales. Mémoire déjà cité, dont l'auteur est M. Baud, sous-préfet de Saint-Claude.

manufactures de son arrondissement, pendant l'année 1789 et l'an IX, indiquent clairement que l'industrie lapidaire était exercée à Septmoncel bien avant 1789.

Mais nous pouvons encore citer d'autres témoignages à l'appui.

Le 15 mai 1806, le conseil d'arrondissement de Saint-Claude, réuni en assemblée, émettait le vœu suivant :

« Il existe à Septmoncel et aux Molunes (1) une manufacture de lapidairerie, qui occupait *avant* la Révolution 600 ouvriers, et qui n'en emploie à présent que 60.

La diminution de cette fabrication fait perdre aux habitants de ces deux communes 100.000 francs au moins par an, perte d'autant plus funeste que cet argent provenait pour la plus grande partie de l'étranger.

« Il est à espérer que la paix continentale ouvrira des débouchés nouveaux aux produits de cette fabrique, et lui donnera les moyens de retrouver sa prospérité ancienne (2). »

Nous reproduirons également une courte annotation, inscrite au bas d'un tableau statistique, concernant la taille des pierres factices dans le Jura.

« *Avant* la Révolution, dit l'auteur, il existait à Septmoncel et aux Molunes une fabrique de pierres factices très importante, qui occupait près de 800 ouvriers.

« Le nombre en est fort diminué en ce moment; cependant on conserve l'espoir de le voir se relever (3). »

---

(1) Les Molunes (528 habitants), est une commune située dans les environs de Septmoncel.

(2) Archives de la sous-préfecture de Saint-Claude. V. registre contenant les délibérations du Conseil d'arrondissement, en 1806.

(3) Archives départementales.

L'art du lapidaire aurait donc traversé une assez longue période de prospérité avant la Révolution : cela nous permet d'ajouter foi à la date rapportée par Rousset, car une industrie, quelle qu'en soit l'importance, n'est jamais florissante à ses débuts, et il est bien à croire qu'il n'en a pas été autrement pour celle dont nous parlons.

Nous pouvons par suite en conclure que la taille des pierres précieuses s'est implantée dans le Haut Jura vers 1750, et très probablement pendant la première moitié du siècle.

Mais comment s'est introduite la lapidairerie dans cette région aride et déshéritée par la nature? On s'étonne à bon droit qu'un art aussi spécial soit venu s'installer de lui-même dans un milieu où rien ne pouvait l'inspirer. Il faut nécessairement que quelqu'un en ait favorisé l'éclosion, ou que des circonstances particulières en aient provoqué le développement, car sur aucun autre point de la France il n'a pu s'acclimater, si ce n'est cependant à Paris (1), où les incessants appels de la joaillerie rendent suffisamment compte de son existence, et dans quelques localités des départements de l'Ain et de la Loire-Inférieure (2).

Nous empruntons à M. Désiré Monnier l'exposé qui va suivre.

« Je me permetrai, dit l'auteur, de retracer quelques passages de ce que j'ai écrit en 1828, sur la lapidairerie,

(1) On cite le nom de plusieurs Septmoncelois établis dans la capitale; il est surtout parlé des frères Chevassus-Berche, qui entreprirent un grand commerce de pierreries à Paris, vers 1830.

(2) Nous dirons quelques mots plus loin de ces établissements lapidaires.

d'après les notes que m'avait fournies M. l'abbé Mermet (1).

« C'est vers le milieu du XVIIIe siècle que les habitants des hautes montagnes du Jura commencèrent à s'occuper de l'art de tailler les pierres précieuses; les premiers qui s'y livrèrent furent ceux de Septmoncel, incités par une association qui s'était formée à Gex et qui correspondait avec une plus ancienne existant à Genève. (Celle-ci envoyait en Prusse, en Perse, dans l'Inde, le produit de ses divers ateliers.)

« En remontant plus haut, on voit l'origine de ce genre d'industrie dans le séjour que fit à Aubonne, lieu du voisinage, le fameux voyageur *Tavernier* (2), qui s'était fort enrichi dans ses courses lointaines par le commerce des pierreries. L'exemple d'un homme qui fait fortune dans un état en attire beaucoup d'autres. Ce qui acheva de déterminer les habitants de Gex et de Septmoncel au commerce des pierreries, ce fut la demande qu'adressa le sophi de Perse au roi Louis XV d'une colonie de nos bons faiseurs. M. le comte de Tré-

---

(1) Il a écrit l'histoire de l'art à Saint-Claude depuis son origine.

(2) Tavernier (1605-1684), le célèbre voyageur, a rédigé ses *Voyages en Turquie, en Perse et aux Indes.*

On connaît l'épigramme que lui rima Boileau:

De Paris à Delhi, du couchant à l'aurore
Ce fameux voyageur courut plus d'une fois;
De l'Inde et de l'Hydaspe, il fréquenta les rois
Et sur les bords du Gange, on le révère encore.
En tous lieux, sa vertu fut son plus sûr appui;
Et bien qu'en nos climats de retour aujourd'hui,
En foule à nos yeux il présente
Les plus rares trésors que le soleil enfante,
Il n'a rien rapporté de si rare que lui.

ville, chargé par le roi de conduire cette troupe ouvrière, avait surtout distingué un M. Rousseau, de Genève (proche parent de Jean-Jacques), qui forma l'association dont nous venons de parler (1). »

En l'absence de témoignages précis sur le sujet, nous croyons pouvoir nous en tenir à la version donnée par M. Monnier, car l'appât du gain est pour beaucoup dans le choix des métiers et des professions. Ce serait donc l'exemple de Genève (où s'étaient formées des corporations de tailleurs de pierres fines) qui aurait décidé les habitants de Septmoncel à se livrer à l'industrie lapidaire.

Qu'il nous soit permis maintenant d'expliquer comment, selon toute vraisemblance, l'art de la taille est parvenu à Septmoncel.

Après avoir voyagé à travers le monde, le célèbre Tavernier, dont les récits sont bien connus, vint s'établir, paraît-il, dans la petite ville d'Aubonne (entre Genève et Lausanne). Il avait rapporté de ses courses lointaines une grande quantité de pierres de toutes espèces, qu'il voulut faire tailler pour les vendre. Il n'y avait pas à cette époque d'ouvriers lapidaires dans la région; on rapporte qu'il en fit venir de Paris, qui se fixèrent dans le pays. La taille procurant d'assez beaux bénéfices (à ce moment, elle n'était guère connue), chacun voulut bientôt travailler la pierre fine. Les quelques ouvriers installés dans la contrée se mirent à faire des élèves, qui apprirent à leur tour le métier à leurs proches et à leurs voisins.

---

(1) M. Désiré Monnier *Annuaire du département du Jura*, pour l'an 1847, pp. 58 et suivantes.

En quelques années, l'industrie lapidaire se trouva répandue dans tous les environs de Genève et même à Gex, où elle prit une rapide extension. Elle ne devait pas rester là; une voie s'ouvrait naturellement devant elle; elle ne tarda pas à la suivre. Continuant sa marche en avant, elle gravit le col de la Faucille, et vint s'établir sur le plateau de Septmoncel, qui devint désormais un de ses centres renommés.

Telles semblent être les étapes successivement parcourues par l'art du lapidaire, avant son introduction dans le Haut Jura. Nous ne nous arrêterons pas à discuter la valeur de l'hypothèse que nous venons d'émettre; nous ferons seulement remarquer qu'elle concorde parfaitement avec la généralité des témoignages recueillis et la topographie naturelle des lieux. Ce n'est donc point une simple conjecture.

Quant à l'importateur de la taille sur les monts Jura, il ne nous est pas connu. Aucun mémoire ne nous a gardé son nom.

On cite bien comme premier lapidaire jurassien un nommé « Michaud » (1), du hameau des Thoramys, qui, à l'aide d'un tour grossier, aurait commencé à façonner sans art des pierreries pour les horlogers genevois; mais c'est tout ce que nous en savons. La plupart des écrivains locaux n'en font même pas mention.

Seules les archives familiales auraient pu nous fournir des renseignements intéressants; malheureusement, les quelques recherches entreprises n'ont pas abouti.

Nous sommes donc obligé de laisser dans l'ombre les

(1) Rousset, *Dictionnaire géographique*, t. V, p. 567.

noms des premiers tailleurs de pierres fines jurassiens; ils eussent bien mérité pourtant d'être connus, car c'est à eux que revient l'honneur d'avoir apporté le bonheur et l'aisance dans une contrée où la nature n'avait guère placé que la désolation.

A ce titre, ils sont bien dignes de figurer en tête des annales industrielles franc-comtoises.

II. — Développement de l'industrie lapidaire depuis son origine jusqu'à nos jours.

Peu prospère à son début (elle n'occupait que 10 à 12 personnes) (1), l'industrie lapidaire progressa rapidement jusqu'à la Révolution.

Avant 1789, elle faisait vivre 800 ouvriers des montagnes, selon les uns (2); 600 seulement, d'après les autres (3).

Mais la Révolution lui porta un grand coup; il se produisit alors une baisse si considérable dans les salaires, que la taille des pierres précieuses fut presque abandonnée.

Les guerres du premier empire ne lui aidèrent pas non plus à se relever; quelques chiffres nous le prouveront :

En 1806, il n'y avait que 60 lapidaires, tant à Septmoncel qu'aux Molunes; c'est une délibération du con-

---

(1) Désiré Monnier, *Annuaire du Jura* pour l'an 1847, pp. 58 et suivantes.

(2) Archives départementales. Tableau statistique industriel pour l'arrondissement de Saint-Claude.

(3) Archives de la sous-préfecture à Saint-Claude. Registre des délibérations du Conseil d'arrondissement, 1806.

seil d'arrondissement de Saint-Claude qui nous l'apprend.

En 1811, un tableau statistique (1), publié par les soins du ministère des manufactures et du commerce, en accuse le même nombre. Chacun souhaite à cette époque le prompt rétablissement de la paix continentale, qui, seule, peut rendre à la lapidairerie son ancienne prospérité.

Avec la Restauration, disparaissent les malaises dont souffrait depuis si longtemps l'industrie lapidaire :

En 1825, on compte environ 700 ouvriers tailleurs de pierres fines sur le plateau de Septmoncel.

En 1835, leur nombre est de 675 et de 600 en 1838.

Puis, jusqu'en 1870, la lapidairerie va rester à peu près stationnaire; les salaires sont peu élevés, et subissent les contre-coups de l'état politique intérieur et extérieur.

Mais à partir de 1874, la taille des pierres fines commence à prendre une grande extension; elle se répand dans presque toutes les communes situées autour de Septmoncel, et gagne même certaines localités des départements voisins.

Actuellement, elle s'étend sur le territoire d'une ving-

(1) Ce tableau se trouve aux Archives départementales; nous croyons intéressant d'en reproduire la disposition.

MINISTÈRE DES MANUFACTURES ET DU COMMERCE

Département du Jura

Annnée 1811
Tableau N°

PIERRES FACTICES

Nom des localités.	Prix moyen de la journée.	Nombre d'ouvriers.
Septmoncel et les Molunes.	2 francs.	60

taine de villages du Haut Jura, où elle occupe près de 3.000 à 3.500 personnes des deux sexes.

Voici d'ailleurs quelques chiffres dûs à l'obligeance de plusieurs personnes du pays. Ils ne concernent, il est vrai, que les bourgs les plus populeux de la zone lapidaire; mais ils permettent, du moins, de se faire une idée très exacte de l'importance de la lapidairerie dans l'arrondissement de Saint-Claude.

Septmoncel, sur une population de 1.414 habitants, compte environ 950 ouvriers lapidaires, et 15 négociants en pierreries.

Aux *Molunes* (528 habitants), il y a 350 à 400 lapidaires. Dans les villages de *Lajoux* et *Mijoux* (723 habitants), la taille occupe environ 400 ouvriers.

Il en est de même à *Lamoura*, où l'on trouve 500 lapidaires sur 800 habitants.

Et semblable proportion se rencontre dans presque toutes les communes (1) des hauts plateaux jurassiens.

Nous devons mentionner également la ville de *Saint-Claude*, où l'on façonne plus spécialement le diamant, en faisant remarquer, toutefois, que l'industrie lapidaire n'y tient pas la place qu'elle occupe dans les autres localités de la haute montagne; ainsi, sur une population de 10.737 habitants, 800 ouvriers à peine façonnent

---

(1) Les villages de l'arrondissement de Saint-Claude où l'on taille la pierre fine sont les suivants : *Septmoncel, Les Molunes, Lamoura, Lajoux, Mijoux* (jonction des départements de l'Ain et du Jura). C'est dans ces cinq communes surtout qu'on trouve les « vieux » lapidaires.

Cinquetral, Longchaumois, Haute-Molune, Les Bouchoux, Les Moussières. Villars-Saint-Sauveur, Coiserette, Coyrière, Larrivoire, Vulvoz, Choux, Viry, Rogna, Ranchette et *Saint-Claude.*

la pierre; c'est une bien faible proportion, si l'on se reporte aux chiffres cités plus haut.

Tel est l'état actuel de la lapidairerie, la mère nourricière du pays, dont le siège principal est toujours Septmoncel.

CHAPITRE II

CAUSES QUI EXPLIQUENT LA LOCALISATION DE LA LAPIDAIRERIE DANS LA RÉGION SEPMONCELOISE

N'y a-t-il pas lieu de s'étonner vraiment de la localisation de l'industrie lapidaire sur le plateau de Septmoncel ?

On eût compris qu'un art aussi spécial, nous dirons même aussi minutieux, se fût réfugié dans quelque centre urbain, où les travaux les plus délicats trouvent un milieu favorable à leur développement et des encouragements toujours nombreux. Mais on s'explique difficilement son établissement sur les montagnes arides du haut Jura.

A quelles causes particulières faut-il donc en rattacher l'introduction ?

I

La première, et la seule d'ailleurs qui puisse expliquer la diffusion rapide de la lapidairerie dans le Haut Jura,

c'est la convenance parfaite de la profession de lapidaire avec la condition et le genre de vie des habitants de cette zone élevée. Rien n'est plus curieux, en effet, que l'existence de ces intrépides montagnards; pour en avoir une idée exacte, il suffit d'étudier la configuration générale du pays.

Dans ce petit coin du Jura, les habitations sont très dispersées; on n'aperçoit, de tous côtés, que fermes isolées, accrochées aux flancs des coteaux, enfouies au milieu des arbres ou perchées comme des nids d'aigles au-dessus des rochers.

Pendant la belle saison, cette dissémination (particulière, à vrai dire, à cette partie du département), ne présente pas d'inconvénients. C'est même un agrément, mais dès que vient l'hiver, il n'en est plus tout à fait ainsi.

A partir de novembre, une épaisse couche de neige couvre le sol, interceptant les passages les plus larges et les plus faciles. Chaque habitation est, dès lors, isolée au milieu de la campagne, il ne faut plus songer à sortir de sa demeure jusqu'au retour des premiers beaux jours d'avril.

Que faire pendant les longs mois que dure cette séquestration ?

De très bonne heure, les habitants de ces hauts plateaux songèrent à s'adonner aux travaux manuels. Ils s'occupèrent d'horlogerie, de lunetterie, de tabletterie et de tournage. Ces diverses industries étaient facilement praticables à domicile, elles n'eurent pas de peine à s'introduire parmi la population de ces montagnes.

Mais la concurrence régionale et étrangère (1) devait bientôt leur porter un coup fatal.

La fabrication de tous les objets de tabletterie connus aujourd'hui sous le nom d'articles de Saint-Claude, ne suffisant plus à occuper à elle seule tous les ouvriers que faisaient vivre autrefois les industries tombées, il fallut chercher ailleurs (2) les ressources nécessaires pour faire face aux dépenses de la vie quotidienne.

---

(1) Nous voulons parler de l'insoutenable concurrence de Besançon et de la Suisse pour l'horlogerie, et de Morez pour la lunetterie. Actuellement, on fait encore quelques horloges à Morez et dans les villages environnants, mais cette ville s'est plutôt spécialisée, depuis quelques années, dans la fabrication du pince-nez et de la lunette; c'est ainsi que la plupart des grosses maisons parisiennes y possèdent des ateliers.

Longchaumois (commune du canton de Morez), a des fabriques de mesures linéaires qui rivalisent avec celles de la région de Saint-Claude.

(2) Les plus intrépides parmi les habitants du pays se firent *rouliers*, d'autres se mirent à *peigner le chanvre*.

Jusqu'au milieu du siècle dernier ces deux industries, toutes locales, furent très florissantes.

Chaque année, le roulage rapportait de beaux bénéfices aux propriétaires de nombreux attelages comtois dont les convois fatiguaient les routes dans toutes les directions, mais surtout du côté des villes.

Le peignage du chanvre permettait aussi à ceux qui s'y livraient de réaliser quelques économies dans le cours de leurs pérégrinations à travers les provinces. Leur départ avait lieu tous les ans à l'entrée de l'hiver; jusqu'aux premiers beaux jours, ils parcouraient les campagnes, travaillant partout où l'ouvrage s'offrait à eux. (Ils émigraient ainsi au nombre de 5 à 600 chaque année.)

Mais, avec les progrès de la civilisation, ces deux sources de revenus disparurent presque complètement à leur tour.

Les filatures mécaniques remplacèrent le peignage du chanvre à la main, et la multiplication des voies ferrées supprima le roulage, qui n'est plus employé maintenant que pour le transport des marchandises.

A cette époque, la taille des pierres fines était déjà pratiquée à Septmoncel; elle avait donné, jusque-là, d'assez beaux résultats; chacun se mit à travailler la pierre précieuse. En l'espace de quelques années l'industrie lapidaire se répandit, comme une tache d'huile, sur le plateau de Septmoncel tout entier.

Tout concourait, d'ailleurs, à en favoriser l'extension; elle pouvait facilement se pratiquer en famille, et sous ce rapport, elle entrait pleinement dans les mœurs de la population de la contrée. Ce qui prédomine, en effet, dans cette partie de la Franche-Comté, c'est le goût du chez soi. L'ouvrier n'aime pas l'usine; il ne se plie qu'à contre-cœur aux nécessités du travail en commun. L'atelier, pour lui, c'est la maison où il va et vient librement, entouré de tous les siens.

II

De plus, l'industrie de la taille présentait certains avantages.

Elle permettait d'abord de suppléer dans une large mesure à l'insuffisance des produits agricoles, récoltés dans le pays. Nous verrons plus loin, en effet, que la condition des lapidaires jurassiens est des plus enviables; il est bien peu d'industries dont les salaires soient aussi élevés.

Et puis, le travail de la pierre n'exigeant pas l'emploi d'une force motrice de grande importance, est, pour ainsi dire, abordable à tous. (Les seules dépenses sont celles de l'outillage, et elles sont fort restreintes.)

Aussi, pour toutes ces raisons, prit-elle bien vite une extension que rien ne pouvait faire prévoir jusqu'alors.

III

Cependant, il ne faudrait pas attribuer à ces seules causes, l'établissement de la lapidairerie dans la région septmonceloise.

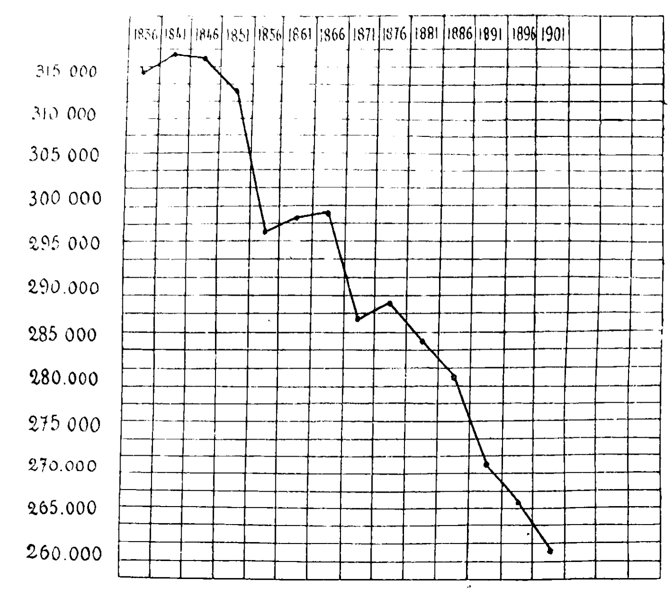
Il ne faut pas oublier que pendant de longues années l'industrie horlogère fut très florissante dans le Haut Jura; or, la taille de la pierre pour horloges fut précisément l'une des principales occupations de ces habiles montagnards. N'avons-nous pas vu précédemment, d'ailleurs, que le premier lapidaire jurassien façonnait la pierre fine pour les horlogers genevois

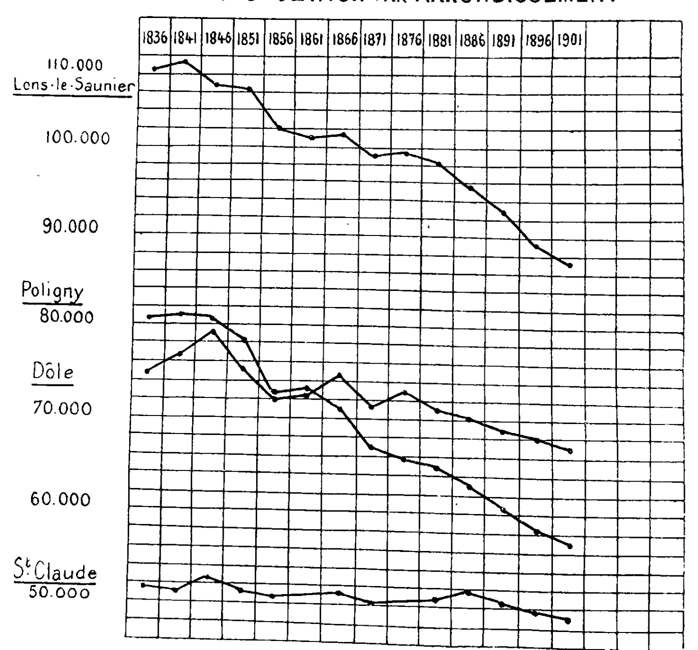
En admettant donc que l'art du lapidaire n'ait pas été parfaitement connu des habitants de ces plateaux avant la date présumée de son introduction (ce dont on ne peut pas douter), on peut néanmoins affirmer que les premières notions leur en étaient acquises.

Et c'est dans cette longue, quoique imparfaite préparation, qu'il faut voir la principale cause de l'établissement de la taille sur le sommet des monts Jura.

IV

Mais nous devons ajouter que la stérilité du sol fut la première inspiratrice de cet élan industriel; les ressources tirées de l'agriculture ne suffisant pas à faire vivre durant l'année entière la population de cette zone déshéritée.


LA DEPOPULATION DU DÉPARTEMENT
1836
1841
1846
1851
1856
1861
1866
1871
1876
1881
1886
1891
1896
1901
315 000
310 000
305 000
300 000
295 000
290.000
285 000
280.000
275 000
270.000
265.000
260.000


DÉPOPULATION PAR ARRONDISSEMENT
1836
1841
1846
1851
1856
1861
1866
1871
1876
1881
1886
1891
1896
1901
110.000
Lons-le-Saunier
100.000
90.000
Poligny
80.000
Dôle
70.000
60.000
St Claude
50.000

Il est difficile, en effet, de se faire une idée exacte de la situation agricole dans le Haut Jura; la température y est si inclémente, que le paysan n'ose pas semer, de peur de ne pas récolter. Ainsi, il n'est pas rare que les premières neiges ensevelissent moissons et grains sous une épaisse couche de frimas.

La configuration générale du pays est souvent aussi un obstacle à la culture du sol : adossées, pour la plupart, aux flancs des coteaux, les terres sont généralement d'un abord difficile. En beaucoup d'endroits, la raideur des pentes est si prononcée, que l'accès en est complètement interdit aux attelages nécessaires au labour.

Aussi, délaissés par l'agriculteur, que rebute un travail trop dur et trop coûteux, ces terrains ne tardent-ils pas à devenir incultes : au printemps, ils se couvrent d'une herbe fine et savoureuse, qui sert au pâturage des bestiaux. C'est leur seule production.

Dans cette contrée, d'ailleurs, la nature même du sol n'en permet pas toujours la mise en valeur; le pic rencontre à chaque pas d'immenses bancs de rochers calcaires, la surface en est jonchée de pierres et remplie de ronces.

Que les habitants de cette triste région aient cherché à suppléer au faible rendement du sol par d'autres travaux plus sûrs et plus rémunérateurs, nous n'avons donc pas lieu d'en être surpris : leur exemple, au contraire, mérite d'être cité, car, au lieu de fuir (1), comme beau-

---

(1) Il est à remarquer, en effet, que les émigrants ont été beaucoup moins importantes dans l'arrondissement de Saint-Claude

coup d'autres, vers un ciel plus clément, ils se sont ingéniés, sans perdre courage, à trouver le moyen de

---

que dans les autres. Il suffit pour s'en rendre compte de consulter les statistiques officielles sur le dénombrement de la population.

Depuis l'année 1836, prise comme base, le département du Jura a subi une perte de 54.067 habitants, soit 17 %.

Cette diminution, due en majeure partie à l'émigration (M. le docteur Chevrot l'évalue à 14 % dans son rapport au Conseil général sur la dépopulation des campagnes), se répartit de la façon suivante :

II. — Arrondissement de Lons-le-Saunier.

Population en 1836	109.231	habitants
Population en 1901	87.794	habitants
Perte. . . .	21.437	h. ou 20 %

II. — Arrondissement de Dole.

Population en 1836	74.828	habitants
Population en 1901	66.320	habitants
Perte. . . .	18.508	h. ou 24.6 %

III. — Arrondissement de Poligny.

Population en 1836	80.549	habitants
Population en 1901	56.607	habitants
Perte. . . .	23.942	h. ou 30 %

IV. — Arrondissement de Saint-Claude.

Population en 1836	51.522	habitants
Population en 1901	49.567	habitants
Perte. . . .	1.955	h. ou 3.8 %

L'arrondissement de Saint-Claude est donc bien celui où l'émigration a fait les moindres ravages.

Nous pourrions même pousser plus loin notre analyse et étudier successivement chacun des cantons qui composent l'arrondissement de Saint-Claude ; il nous serait facile de constater que la population du Haut Jura s'est maintenue dans les seules régions où se sont rencontrées des industries assez prospères pour la faire vivre. Ainsi c'est grâce à l'existence de la taille des pierres fines que le canton de Saint-Claude et celui des Bouchoux n'ont perdu respectivement

vivre sur une terre qui leur refusait la satisfaction de leurs plus pressants besoins.

Ainsi s'explique la localisation de l'industrie lapidaire dans les monts Jura.

---

que 13 % et 26,5 % de leurs habitants depuis 1836, tandis qu'au contraire, le canton de Saint-Laurent a diminué dans la proportion de 42,17 %, par suite de la disparition du roulage.

Septmoncel, le chef-lieu de la zone lapidaire, a même augmenté son chiffre d'habitants depuis; de 1.302 habitants qu'il possédait en 1836, il est arrivé à en compter 1.414.

On ne saurait donc trop souhaiter le maintien dans la région de toutes les industries de famille qui, comme la lapidairerie, procurent l'aisance et le bonheur à ceux que la terre ne peut nourrir.

C'est bien pourquoi M. le docteur Chevrot, dans son rapport déjà cité, demande « l'installation d'usines à la campagne » pour empêcher les progrès de l'émigration. Ce serait peut-être un moyen d'arrêter l'exode vers les villes.

Nous reproduisons, à la fin de ce chapitre, deux graphiques qui montreront la dépopulation dans le département et dans chaque arrondissement.

CHAPITRE III

L'INDUSTRIE DE LA TAILLE DES PIERRES FINES SON OBJET SES PROCÉDÉS, SES INSTRUMENTS

Nous connaissons l'origine de l'industrie lapidaire et les raisons de son établissement sur le plateau de Septmoncel; avant d'en poursuivre l'étude, au point de vue économique et social, il nous semble indispensable d'indiquer en quoi elle consiste et comment elle se pratique.

I. — Objet de la taille.

Qu'elles proviennent de gisements cristallins ou de sables d'alluvions, les pierres précieuses se présentent tantôt sous la forme de cailloux « roulés », aux angles plus ou moins arrondis, tantôt sous la forme de cristaux. Au moment de leur extraction, elles sont loin d'égaler en beauté les superbes échantillons que l'on admire dans les vitrines des joailliers. Il faut les débarrasser d'abord de la couche terreuse externe qui les rend opaques; puis, comme la valeur des pierres précieuses dépend surtout de leur éclat à la lumière, de leur indice de réfraction, il est nécessaire d'en faire ressortir la beauté naturelle et même d'en augmenter les feux, s'il se peut, au moyen de

combinaisons savantes, en rapport avec leurs dimensions et leur pureté. C'est là précisément l'objet de la taille.

Nous sommes ainsi naturellement amené à étudier l'art du lapidaire dans ses principes les plus généraux.

II. — **Les procédés.**

Les opérations auxquelles se livre l'ouvrier lapidaire sont au nombre de deux (1) :

a) La taille proprement dite.

b) Le polissage.

L'une et l'autre ont pour but commun de faire rendre à la pierre brute le plus de reflets possible; mais pour

---

(1) Le diamant, avant d'être taillé et poli, doit subir des opérations préparatoires : le *clivage* est la première.

A) Le *clivage*. — Il est bien rare en effet de rencontrer des pierres sans défauts; le plus souvent elles contiennent des impuretés, des fentes, des bulles d'air, qui nuisent à leur éclat. Pour les faire disparaître, il est nécessaire d'avoir recours à l'intervention d'un cliveur, dont le rôle est de décomposer la matière précieuse défectueuse en autant d'échantillons de valeur qu'il est possible, suivant la grosseur du brut. Il utilise pour cela, la propriété que possède le diamant d'être clivable suivant des directions parallèles aux faces de l'octoèdre régulier.

Cette opération est certainement la plus difficile de l'art diamantaire, car le cliveur doit joindre à une grande expérience, la connaissance parfaite des lois de la cristallisation.

Aussi, ses salaires sont-ils toujours très élevés (ils varient de 30 à 50 francs par jour).

Peu nombreux dans la région (il y en a deux seulement à Saint-Claude), les cliveurs ne font pas d'apprentis et travaillent à domicile.

Mais après le clivage, il faut encore donner à la pierre la forme grossière qu'elle doit revêtir, c'est l'ébrutage.

B) L'*ébrutage*. — Cette opération, qui exige une grande légèreté de main et précède la taille proprement dite, est très importante,

obtenir ce résultat, elles ne procèdent pas de la même façon. La première, se basant sur les principes de la réflexion des rayons lumineux, s'efforce de pratiquer sur toute la surface du minéral, de petites facettes planes, régulières et symétriques, d'inclinaison variable; tandis que la seconde se borne à faire disparaître complètement les traces de l'opération précédente, au moyen du frottement.

Ce sont donc deux procédés tout à fait différents. Avant de donner quelques renseignements sur la pratique de chacun d'eux, nous croyons utile de décrire rapidement les instruments de travail du lapidaire; en considérant à part, pour la plus grande clarté du sujet et aussi en raison des propriétés physiques toutes spéciales du diamant, les outils servant à l'ouvrier diamantaire.

III. — Instruments des lapidaires.

A. — *Outillage des ouvriers qui ne façonnent pas le diamant.*

Comme le travail de la taille se décompose en deux opérations distinctes, nous indiquerons successivement de quoi l'on se sert pour les exécuter l'une et l'autre.

---

car c'est l'ouvrier ébruteur qui fait de l'échantillon à travailler un brillant ou une rose.

Les ouvriers qui pratiquent ce travail sont également peu nombreux (environ 150 à Saint-Claude).

Les pierres précieuses autres que le diamant ne nécessitent pas de clivage; elles sont sciées lorsqu'il est besoin de les débarrasser des impuretés qu'elles contiennent, mais c'est la seule opération qu'elles subissent avant d'être confiées au lapidaire.

1° Pour la taille proprement dite

L'installation du lapidaire jurassien est des plus simples : il se procure d'abord :

a) Le moulin (ou meule).

On appelle ainsi le disque de métal qui sert à user les pierres précieuses.

Cette meule, de 0 m. 20 à 0 m. 25 de diamètre est montée sur un pivot qui la traverse en son centre et lui permet de tourner horizontalement autour de son axe.

Anciennement, on se servait de moulins en plomb (1), mais ce système présentait de graves inconvénients : il provoquait d'abord, chez l'ouvrier, la maladie bien connue sous le nom de « saturnisme » ou coliques de plomb. De plus, les meules de cette composition rendaient très difficile et très longue la taille des pierres dures; aussi fut-il bien vite abandonné.

Aujourd'hui, on se sert de roues en cuivre, qui s'usent moins facilement et ne nuisent en aucune façon à la santé du lapidaire.

Pour dégrossir (2) sans peine toutes les pierres, quelle qu'en soit la dureté, la meule est incrustée de diamant

(1) On ne les emploie plus actuellement que pour la taille des pierres tendres, comme l'opale, la turquoise; on les recouvre de poussière d'émeri, au lieu de poudre de diamant.

(2) Quelques ouvriers ont deux meules; l'une pour l'ébauchage (ou l'ébrutage), l'autre pour la taille proprement dite; mais la grande majorité n'en a qu'une pour ces deux opérations. La poudre la plus fine est alors incrustée sur les bords, et la plus grosse, près de l'axe, ce qui permet à l'ouvrier d'éviter l'achat d'un second moulin.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

d'S, dont l'une des extrémités est fixée à une tige de fer, qui traverse la table et va s'emboîter au-dessous dans une seconde roue en bois, cinq fois plus petite que la première et rainurée comme elle.

Il suffit de passer une courroie autour de ces deux roues et le mécanisme est complet.

Le lapidaire n'a qu'à remuer tant soit peu la manivelle de la main gauche, et la meule se met immédiatement en marche. Un seul tour en fait accomplir cinq à la meule, que le lapidaire fait ainsi mouvoir sans beaucoup de fatigue.

Enfin, l'établi est garni de bords suffisamment élevés pour empêcher les pierres de rouler à terre, sans gêner toutefois les mouvements de l'ouvrier au travail.

L'outillage complet du tailleur de pierres fines comprend encore trois autres instruments :

c) Le *bâtonnet* ou *bâton mécanique*. — Le bâtonnet est un petit morceau de bois de 0 m. 15 à 0 m. 20, de la grosseur d'un crayon, appointé des deux bouts. A l'une des extrémités, l'ouvrier soude la pierre à tailler au moyen d'un ciment (1) spécial, tandis qu'il introduit l'autre dans les trous d'une sorte de cône mobile renversé, qui lui sert de point d'appui.

On devine les difficultés de la taille avec un instrument aussi primitif; il faut vraiment que le lapidaire soit d'une grande habileté pour ne pas commettre des irrégularités dans la formation des facettes, et abîmer la pierre.

Pendant très longtemps, personne ne songea à perfec-

(1) Le ciment est composé de gomme laque, verre pilé et cire. Il se vend en plaque ou en poudre.

tionner l'antique bâtonnet. C'est seulement il y a quinze ans environ, qu'un lapidaire de la région de Septmoncel se mit à construire le «bâton mécanique», dont se servent actuellement presque tous les tailleurs de pierres fines du Haut Jura, à l'exception cependant des vieux praticiens, rebelles aux inventions modernes.

Le nouveau bâton, malgré l'appellation qui lui a été donnée, est de construction tout à fait simple. Il diffère même très peu de l'ancien, que l'on a seulement modifié. Il n'est pas besoin d'abord de le tenir à la main; il se glisse dans un étui, où il est solidement maintenu.

Il est, en outre, entouré d'un petit anneau à pans coupés, réguliers, disposés en forme d'hexagone, qui empêchent toute rotation du bâton sur lui-même, et permet ainsi à l'ouvrier de tracer, presque automatiquement, des facettes d'une régularité irréprochable.

Il ressemble donc beaucoup au bâtonnet primitif, mais il est du moins beaucoup plus pratique que lui. C'est précisément ce qui explique le succès qu'il a rencontré auprès de la plus grande partie des lapidaires de la région.

d) L'invention ou évention. — Quant à l'invention, elle est pour le tailleur de pierres précieuses l'instrument le plus indispensable.

C'est elle, en effet, qui sert d'appui au bâtonnet et lui assure une certaine fixité pendant le travail du lapidaire.

Anciennement, elle avait la forme d'un tronc de cône renversé, dont l'axe était évidé à l'intérieur et se fixait sur une tige verticale, placée à côté de la meule. De bas en haut, et tout autour de l'appareil, on pouvait remar-

quer des séries de trous superposés, destinés à recevoir l'extrémité supérieure du bâtonnet et à donner à celui-ci l'inclinaison convenable.

L'évention moderne est un peu différente : avec l'apparition du bâton mécanique, il a fallu nécessairement lui faire subir quelques modifications pour la rendre utilisable.

Ce n'est plus aujourd'hui qu'une simple planchette de bois ou de cuivre, munie de trous superposés et symétriquement placés; une vis la fait mouvoir dans toutes les directions, au gré de l'ouvrier. Au bas, se trouve une lamelle métallique qui s'avance presque jusque sur le moulin.

Avant de se mettre à l'œuvre, le lapidaire introduit d'abord l'extrémité supérieure du bâtonnet dans le trou qui lui convient, puis, à l'aide de la main, il immobilise complètement le corps du bâton, en le maintenant appliqué contre la lamelle (les pans coupés placés autour servant de crans d'arrêt pour la formation de chacune des facettes).

L'utilité de l'évention est donc incontestable.

e) Le *tableur* ne semble pas aussi nécessaire; beaucoup de lapidaires ne l'emploient pas. Cependant, il présente de grands avantages.

Il sert, comme son nom l'indique, à façonner la « table » des pierres fines. (En termes du métier, on appelle table la surface plane qu'on remarque sur la partie supérieure du bijou; c'est le dessus. Destinée à frapper l'œil à première vue, on ne saurait croire combien les lapidaires prennent de précautions pour

en opérer la taille, avec raison, d'ailleurs, car une table irrégulière dépare complètement la pierre qui la porte et oblige nécessairement l'ouvrier à recommencer son travail.)

De là est venue l'idée du tableur, système de deux tigelles parallèles en fer, qui maintiennent le bâtonnet tout à fait perpendiculairement au moulin, jusqu'à l'entier achèvement de la table. Toute malfaçon est ainsi évitée.

Cependant, la plupart des ouvriers de la région n'en sont pas munis; la longue pratique du métier leur permet de ne point s'en servir, et ils ne voient aucune raison pour changer de manière de faire.

Pour terminer la description de l'outillage nécessaire au tailleur de pierres fines, nous devons ajouter que la meule devant toujours être humide, on installe habituellement à ses côtés un petit *réservoir*, d'où l'eau s'échappe goutte à goutte pour couler sur le disque en mouvement et humecter ainsi la poussière de diamant qui le recouvre.

2° Instruments pour le polissage.

Ils sont semblables à ceux que nous venons d'énumérer, sauf le moulin, qui n'est plus en cuivre, comme précédemment, mais en bronze.

De même forme que celui employé pour la taille, il est, par contre, un peu plus large (on trouve des moulins qui n'ont guère que 0 m. 15 ou 0 m. 18 de diamètre, tandis que la roue à polir a toujours au moins 0 m. 22).

De plus, il n'est pas recouvert d'égrisée (1), mais seulement enduit de tripoli broyé et délayé avec de l'eau, formant une pâte, ni trop épaisse, ni trop claire.

Avant d'étendre ce mastic, on fait subir une certaine préparation à la meule.

Au moyen d'une lame d'acier un peu forte, le lapidaire trace sur les bords du disque des hachures obliques et croisées, profondes de 1/20 de millimètre environ, qui sont destinées à recevoir le tripoli. La meule peut ainsi servir pendant un certain temps, sans qu'il soit besoin de l'enduire à nouveau.

La roue à polir, nous l'avons fait remarquer, n'est pas de même composition que celle employée pour la taille; cette différence est facile à expliquer.

Il faut, pour donner du brillant aux pierres, un métal qui n'attaque pas le minéral taillé; or, le cuivre ne peut pas être utilisé pour ce genre d'opération, en raison précisément de sa trop grande dureté. Le bronze, au contraire, réunit toutes les qualités voulues; il est d'abord plus tendre, et surtout plus poreux; les effets du frottement sont ainsi considérablement atténués.

C'est pour la même raison que l'égrisée (ou boart) est remplacée par le tripoli pour le polissage, car il faut avant tout que la pierre soit intacte.

On ne se sert même pas de meules en bronze pour les échantillons très tendres (turquoises, opales, etc.). On à recours, soit à un disque d'étain, soit à une roue en bois d'aulne.

On voit par là combien est délicate la tâche du lapi-

---

(1) La poussière de diamant s'appelle égrisée ou boart.

daire. Il doit vraiment faire preuve de grandes qualités professionnelles pour ne mériter aucun reproche et surtout n'encourir aucune diminution de salaire.

Nous en arrivons maintenant à l'étude de l'outillage du tailleur de diamant.

B. — *Instruments du diamantaire.*

I. — La taille proprement dite

a) La meule. — Pour user la pierre de diamant, l'ouvrier lapidaire se sert d'une meule horizontale, en fonte, dont la vitesse de rotation est considérable (environ 2.400 tours à la minute).

Autrefois, cette meule était tournée à bras; mais ainsi pratiquée, la taille était fort difficile; de plus, elle était d'une lenteur désespérante. Aussi, de très bonne heure, eut-on recours à la force motrice (eau, vapeur, électricité).

Le diamant ne pouvant être usé que par sa propre poussière, le lapidaire a soin, avant d'en entreprendre la taille, d'incruster la meule d'égrisée (ou boart), finement pilée, qu'il humecte d'huile, afin de lui donner de l'adhérence. Pour faire entrer cette poudre dans le métal, la roue est rayée obliquement jusqu'aux bords. On ne saurait croire combien le choix en est difficile. Il faut, en effet, qu'elle ne soit ni trop molle, ni trop dure, car la poudre s'y incrusterait trop ou pas assez. C'est pourquoi, dans la région de Saint-Claude, on laisse à chaque ouvrier le soin de se la procurer.

Anciennement, elle était au contraire fournie par le patron, mais cette façon de procéder ne devait pas tarder d'être abandonnée, car elle suscitait des jalousies entre ouvriers, les moins habiles d'entre eux prétextant que la mauvaise qualité de leur meule était la seule cause de leurs maigres salaires.

Avec le système actuel, les conflits de ce genre ne sont plus à craindre : un ouvrier possède-t-il une meule défectueuse ? il est seul responsable de l'avoir mal choisie et ne peut s'en plaindre à personne. Toute discussion est ainsi évitée.

Le moulin du lapidaire doit être restauré plusieurs fois par an; dès qu'il n'est plus capable d'attaquer les pierres, il faut l'incruster à nouveau (1) de poudre boart. C'est pour cela que certains ouvriers ont une roue de rechange, toute prête à fonctionner, au cas où ils seraient pris au dépourvu.

b) Le tour. — La meule est montée sur une table massive, en bois épais, que traverse l'axe de la roue; c'est le tour du diamantaire. En dessous, se trouvent les engrenages qui servent à actionner le disque.

Dans les usines, chaque tour est en communication, au moyen d'une petite courroie, avec un arbre de couche qui traverse l'atelier et donne la force motrice à tous les tours placés sur son passage.

Un mécanisme spécial permet l'arrêt de la meule au gré de l'ouvrier.

(1) Quant à la quantité de poudre employée, elle est fort variable. Tout dépend du nombre d'échantillons façonnés et de leur dureté.



Quant aux installations à domicile, elles ressemblent beaucoup à celles que nous venons de décrire, avec la seule différence toutefois, que la force motrice est fournie par un moteur de quelques chevaux-vapeurs, conduit par le diamantaire lui-même.

Comme elles sont plutôt rares dans la région, nous croyons inutile d'en parler davantage.

Nous insisterons au contraire sur :

c) Les pinces du tailleur de diamant. — Elles servent, ainsi que le bâtonnet du lapidaire, à tenir la pierre pendant la taille.

Ce sont des espèces de tenailles en fer, composées d'une partie droite de 0 m. 10 à 0 m. 15 de longueur, et d'une autre recourbée en bec de canne, qui repose sur le tour et maintient les pinces dans une position horizontale au-dessus de la meule.

A leur extrémité se trouve ce qu'on appelle la « coquille ». La pierre ne pouvant pas se monter à l'aide du ciment, à cause de la chaleur dégagée pendant la rotation de l'appareil, on fait alors usage d'une composition de plomb et d'étain que l'on coule dans une demi-sphère en cuivre, la coquille, terminée par une petite tige de même métal.

Lorsque le mélange est encore chaud, l'ouvrier, soit à l'aide de pinces, soit avec ses doigts, y place le diamant, suivant la direction voulue, en ayant bien soin que le côté à tailler dépasse un peu la sphère. Il attend ensuite le refroidissement de l'alliage pour se mettre à l'œuvre.

Il opère ainsi jusqu'à l'entier achèvement des facettes

en tournant toujours la coquille du côté où la pierre n'a pas encore été travaillée (1).

Au cours de la taille, les pinces peuvent être volontiers abandonnées par l'ouvrier, sans risquer d'être entraînées par le frottement qu'elles reçoivent de la meule : une petite tige en fer les retient sur le tour et leur sert de cran d'arrêt.

Le diamantaire, à la différence des autres lapidaires, peut donc librement disposer de ses mains; mais cet avantage n'en est pas un en réalité, car le tailleur de diamant est astreint à une surveillance de tous les instants. La vitesse de rotation du disque l'oblige à soulever très fréquemment les pinces, pour ne pas avoir à déplorer des pertes de matière précieuse.

2° Le polissage.

Les diamantaires se servent des mêmes instruments pour le polissage que pour la taille.

Une seule différence est à signaler, c'est l'emploi de poudre d'émeri finement pilée et humectée d'huile, au lieu de la poussière de diamant, qui aurait attaqué la pierre sans la polir.

On utilise pour cette opération la meule employée pour dégrossir le diamant brut; car on se souvient qu'elle n'est pas recouverte entièrement d'égrisée.

Une seule roue suffit donc pour tailler et polir le diamant; quelques ouvriers en ont deux, mais c'est la minorité.

(1) Une vis de pression placée à l'extrémité des pinces, permet au lapidaire de donner à la coquille, et par suite à la pierre, la position nécessitée pour la perfection de la taille.

LES PIERRES TAILLÉES DANS LA RÉGION LAPIDAIRE JURASSIENNE

Nous croyons intéressant de faire ici un rapide historique des pierres taillées dans la région de Septmoncel depuis l'introduction de l'industrie lapidaire dans le Haut Jura.

« La première substance façonnée par les lapidaires jurassiens, nous dit M. Désiré Monnier, fut le cristal de roche, on le tirait du Valois. Ensuite, ils taillèrent le strass, ainsi appelé du nom de l'inventeur, et qui est une imitation du diamant.

« L'art est parvenu, par une suite de nouvelles tentatives, à contrefaire toutes les pierres précieuses, pour servir toutes les fantaisies du luxe.

« Le travail des cristaux factices introduit dans nos montagnes y multiplia singulièrement les ateliers. On vit alors dans toute la France ces brillants montés sur or, relever les bagues, les montres, les colliers, les bracelets, les peignes, les aigrettes; en un mot, depuis les croix, que les femmes du peuple portaient autrefois suspendues à leur cou, jusqu'aux décorations de chevalerie les plus enviées, les pierres fines ou artificielles obtinrent le privilège de tout embellir.

« Aujourd'hui, la pierre de strass est presque entière-

ment abandonnée : nos lapidaires délaissent le faux pour soigner le vrai ; ils ne taillent plus que la pierre fine et c'est un résultat des progrès du luxe (1). »

Les assertions de M. Monnier nous sont confirmées par plusieurs documents officiels.

On lit dans un rapport administratif sur « l'état industriel de l'arrondissement de Saint-Claude, pendant l'année 1789 et l'an IX, que les marcassites, le cristal de roche, les pierres factices ont tour à tour occupé une nombreuse population dans la région de Septmoncel » (2).

En 1811, on taillait encore les pierres factices : nous en avons comme preuve le titre d'un tableau statistique publié à cette époque par le ministère des Arts et Manufactures et reproduit plus haut, page 25 (3).

Et il en fut ainsi jusqu'au milieu du XIXe siècle environ. Mais depuis lors, le strass (4) a presque complètement perdu son ancienne faveur.

Aujourd'hui, les lapidaires septmoncelois ont laissé le « faux » pour ne travailler que la véritable pierre fine. Ils façonnent de préférence les échantillons les plus durs :

---

(1) M. Désiré Monnier, *Annuaire du Jura*, pour l'an 1847.

(2) Archives départementales. Mémoire de M. Baud, sous-préfet de Saint-Claude, *ouvr. cité*.

(3) Archives départementales.

(4) Le strass, dû à Joseph Strasser (d'où son nom), est un verre très blanc, très limpide, imitant le diamant. C'est une substance fort complexe, qui contient du cristal de roche, du minium, de la potasse caustique à l'alcool, du borax calciné et une faible dose d'arsenic.

Au début du XIXe siècle, on trouva le procédé pour imiter toutes les pierres précieuses de couleur, en teintant le strass au moyen d'oxydes métalliques. Cette découverte révolutionna l'art lapidaire à son apparition, puis d'autres procédés furent encore trouvés ; mais les uns et les autres sont inappliqués aujourd'hui.

le rubis, le saphir; ils taillent quelque peu l'émeraude, mais rarement l'améthyste et la topaze. Quant au brut de second ordre (c'est-à-dire les pierres tendres), il n'occupe que fort peu d'ouvriers.

Cependant, on semble revenir aux pierres factices.

Outre le doublé (1) toujours à la mode, les lapidaires jurassiens taillent beaucoup, depuis quelques années, les pierres connues sous le nom de « scientifiques ».

On en distingue généralement deux groupes : les *synthétiques* ou scientifiques proprement dites, et les *reconstituées*.

A ce sujet, qu'il nous soit permis de reproduire quelques lignes extraites d'une revue scientifique; l'auteur y traite plus spécialement du rubis, mais ce qu'il en dit s'entend de toutes les pierres artistiques, quelles qu'elles soient.

« Le premier chimiste venu, prétend-il, à la condition d'être très habile, de savoir s'y prendre et d'avoir à sa disposition l'outillage requis, peut, aujourd'hui, fabriquer par synthèse des rubis artificiels aussi beaux que nature et ayant absolument la même composition, le même aspect, les mêmes qualités, partant la même valeur que les vrais rubis dont il est à peu près impossible de les distinguer.

« Il s'en faut, cependant (et les lapidaires sont loin de s'en plaindre) que ces rubis synthétiques courent encore les rues.

(1) Les pierres *doublées* sont celles dont le dessous est en verre blanc et la couronne en pierres véritables, mais de faible épaisseur, soudées à la partie de base à l'aide d'une colle gélatineuse. Elles comprennent ainsi deux parties tout à fait distinctes dont le raccord est dissimulé aussi habilement que possible.

« Il n'en est pas de même de ce qu'on appelle les rubis reconstitués : ce truquage défraye, paraît-il, toute une industrie, aujourd'hui florissante. Le malheur est que ces rubis ne se travaillent pas commodément; souvent ils s'effritent à la taille et renferment presque toujours des globules d'air. »

L'auteur nous renseigne ensuite sur la nature de ces joyaux artificiels.

« La supériorité du rubis synthétique sur le rubis reconstitué, nous dit-il, est incontestable : c'est la même matière, l'alumine, mais travaillée différemment.

« Dans le synthétique, l'alumine pure est prise dans un argile quelconque, tandis que dans le reconstitué, elle vient de la poussière de rubis naturels (de mines) (1). »

Qu'elles sortent du creuset du chimiste (synthétiques), ou qu'elles aient été obtenues par fusion, à l'aide de fragments de pierres véritables (reconstituées), les pierres scientifiques ne sont donc, en somme, que la reproduction par l'homme du travail de la nature.

D'un prix relativement peu élevé, elles sont actuellement très répandues dans le commerce. A Paris, on en écoule chaque jour des quantités considérables, en Amérique, en Allemagne et même aux Indes; et si l'on en croit les lapidaires de métier, un long succès leur est assuré.

Mais elles sont bien loin derrière la reine des pierres, le diamant, que l'on travaille également dans le Haut Jura.

L'industrie diamantaire est de date récente; il y a

(1) L'*Année scientifique*, 1905.

quelque trente ans seulement, un originaire de Saint-Claude songea à installer dans sa ville natale d'importantes tailleries de diamant. La tentative fut couronnée de succès; le nombre des ateliers augmenta rapidement, et actuellement, cette industrie occupe dans la seule localité de Saint-Claude (elle ne s'est pas répandue dans les montagnes environnantes) plus de 450 ouvriers.

CHAPITRE IV

LA PRATIQUE DE LA TAILLE DANS LA RÉGION

I. — Modes de travail adoptés.

A son origine, la taille des pierres fines était pratiquée à domicile; c'est ce que nous apprend un document dont nous avons déjà fait mention.

« Aucun établissement ne réunit, à Septmoncel, les ouvriers lapidaires : ce sont des paysans travaillant chez eux dans les temps et loisirs que leur laissent les occupations de la campagne, c'est-à-dire pendant neuf mois de l'année (1). »

Rien n'est changé depuis; on façonne toujours le « brut » en famille, et il est à présumer qu'il en sera longtemps ainsi dans le Haut Jura.

Rien de plus curieux à visiter que ces ateliers de lapidaires, où tant de richesses passent chaque jour. Le premier objet que l'on aperçoit en entrant est l'établi.

Installé à proximité des fenêtres, il est placé dans la chambre même qu'occupe la famille. Le père est assis sur un escabeau élevé et fait mouvoir le disque de cuivre

(1) Archives départementales, *ouvr. cité.*

où s'usent les gemmes précieuses. Avec lui, travaille la mère, dans ses heures de loisir; le métier ne lui est pas inconnu, car dès ses plus jeunes ans, elle a vu travailler la pierre; souvent même elle s'y montre très habile.

Aux parents viennent se joindre (1) les enfants, dès qu'ils atteignent l'âge de 10 ou 12 ans. On leur apprend d'abord à polir, avant de les envoyer se perfectionner dans le métier chez quelque brave ouvrier de la région, réputé bon tailleur de pierres fines.

Toujours au milieu des siens, notre lapidaire montagnard jouit d'une douce tranquillité. Il sort peu et évite ainsi les occasions de se livrer à la boisson. La mère de famille, de son côté, n'est pas obligée de courir à la fabrique. Elle peut, en travaillant, surveiller ses jeunes bambins, soigner sa cuisine, veiller en un mot à la bonne tenue du ménage, toutes choses qui font les bons intérieurs et concourent à développer chez les uns et les autres le goût du chez soi, l'amour de la famille et des vertus domestiques.

L'éducation des enfants est en même temps plus facile: en communication d'idées constante avec leurs parents, ils ne tardent pas à acquérir, sous leur direction, des principes d'ordre, d'économie et d'honnêteté, qui leur sont d'un secours précieux pour la conduite journalière de la vie.

(1) Le groupe des travailleurs permanents qui occupent l'atelier pendant les beaux et les mauvais jours, s'augmente, en octobre, de la population qui était allée, en été, faire paître les troupeaux dans les hauts pâturages. Au delà de 1.200 mètres, se trouve, en effet, la zone des « chalets », abandonnée pendant l'hiver. C'est le siège de l'industrie très florissante de la fabrication des fromages.

Enfin, le tailleur de pierres fines jouit de la plus grande liberté ; il n'est pas assujetti à des heures de présence à l'usine et travaille quand il lui plaît.

Il se hâte lorsque l'ouvrage presse et fait tourner sa roue fort tard dans la soirée ; mais s'il a du temps devant lui pour finir son lot, il ne perd pas l'occasion de se distraire un peu, en donnant ses soins à un petit coin de jardin pendant la belle saison et à la basse-cour quand vient l'hiver.

C'est presque le travail attrayant rêvé par Fourier.

Mais tous les lapidaires jurassiens ne taillent pas le « brut en famille » ; la généralité (1) des ouvriers diamantaires est obligée de se rendre à l'atelier.

D'où peut bien venir cette différence dans le mode de travail ? La seule explication nous semble être la suivante :

Le diamant, en raison de ses propriétés physiques spéciales, est difficilement taillable à la main : nous avons vu, en effet, que le disque qui sert à l'user doit tourner à la vitesse de 2.400 tours à la minute, ce qui rend indispensable l'emploi de la force motrice. Or, pour un simple ouvrier, l'achat d'un moteur, sans parler de l'entretien journalier et des réparations parfois coûteuses, serait une dépense trop onéreuse. C'est ce que comprit la masse des diamantaires qui sacrifia le plaisir de travailler en famille au désir d'obtenir des salaires plus élevés. De là vient que dans la région la taille du diamant se fait à l'atelier.

---

(1) Il s'en trouve quelques-uns, cependant, qui travaillent en chambre, mais ils sont peu nombreux.

Les établissements de ce genre sont généralement assez vastes, bien aérés et surtout très clairs. L'aspect extérieur est assez curieux : sur chacune des faces principales du bâtiment, on aperçoit des fenêtres hautes et larges, formées de multiples carreaux, étroits et allongés.

A l'intérieur, l'atelier est occupé dans toute sa longueur par deux rangs de tours, symétriquement placés, qui se font vis-à-vis. Au milieu, se trouve l'arbre de couche qui donne la force motrice.

Telle est la disposition commune à toutes les usines de diamantaires.

Ce n'est plus le petit intérieur familial du lapidaire septmoncelois : on sent que là tout est ordonné pour le travail. Les murs sont nus et plutôt sévères.

Cependant, il y règne une atmosphère de franche gaîté et de bonne humeur, que l'on ne rencontre dans aucun autre établissement industriel. Déjà jovial de caractère (ainsi d'ailleurs que tous les montagnards comtois), le diamantaire jurassien jouit en outre d'une liberté qui l'enchante. Il ne connaît pas de règlements, comme il travaille aux pièces : l'atelier lui est ouvert quand il lui plaît de s'y rendre et à l'heure qui lui convient, sans que jamais une absence même prolongée puisse justifier son renvoi.

Malgré cela, le sort du lapidaire à domicile nous semble encore préférable à la condition de l'ouvrier diamantaire, car rien n'est plus doux que les joies de la famille. Elles réconfortent dans la peine et permettent au travailleur de mener à bonne fin le dur labeur entrepris pour l'existence commune.

II. — Les lapidaires au travail.

Pénétrons maintenant dans un de ces nombreux ateliers *lapidaires septmoncelois;* nous verrons comment s'y pratique la taille des pierres précieuses.

Avant de se mettre à l'œuvre, l'ouvrier commence d'abord par dégraisser les échantillons bruts, en les passant à la lessive de potasse, à l'eau de savon ou à l'esprit de bois.

Il les examine bien ensuite pour se rendre compte de leurs défauts et reconnaître quelle forme doit leur être donnée. Cette indication lui est habituellement fournie par le patron, mais, malgré cela, l'initiative du lapidaire reste entière, car il peut découvrir au dernier moment des impuretés qui l'obligent à en modifier la taille.

Après cela, il encimente la pièce au bout du bâtonnet, en se servant pour cette opération d'une petite lampe à essence sur laquelle est adaptée une petite plaque de tôle. Pendant que l'objet à travailler est légèrement chauffé sur cette plaque, l'ouvrier fait ramollir à la flamme un peu de ciment, qu'il pétrit en forme de cône pour l'appliquer à l'extrémité du bâton.

Il y fixe ensuite le bijou, en veillant à ce qu'il soit bien dans l'axe du bâtonnet; sans cette précaution, la taille pourrait en être irrégulière.

Les parties à user dans la pierre sont tout naturellement laissées en dehors du ciment. A ce moment commence alors la taille proprement dite.

Le lapidaire s'assoit sur son escabeau, de la main

droite il tient le bâton, tandis que de l'autre il fait mouvoir la meule.

Il façonne d'abord la partie supérieure de la pierre (ou la couronne), qu'il trace en maintenant le bâtonnet dans une position tout à fait perpendiculaire au moulin (avec le tableur, cette opération est très facile à exécuter).

Au bout de quelques tours de roue, il obtient une surface plane, dont la grandeur dépend de la quantité de matière enlevée. Ce plat s'appelle la table (1).

Le lapidaire procède ensuite à la formation des petites faces latérales qui entourent la table : ce sont les facettes ou les biseaux.

Il introduit, pour ce faire, l'extrémité supérieure du bâtonnet dans un des trous de l'évention, en choisissant celui qui lui permettra de donner à la facette l'inclinaison voulue.

Le bâton n'est plus alors perpendiculaire à la meule, comme tout à l'heure; il se trouve au contraire dans une position tout à fait inclinée et maintenu à quelques centimètres de la roue au moyen d'un ressort très élastique.

L'ouvrier guide le bâton avec la main droite et fait frotter légèrement sur la meule le côté de la pierre; bientôt la première facette est formée. Pour tracer les autres, le lapidaire n'a qu'à tourner le bâtonnet sur lui-même en utilisant, s'il s'agit du bâton mécanique, les crans qui se

---

(1) La table ne présente pas toujours la même forme; tantôt elle a la figure d'un octogone régulier, tantôt celle d'un carré ou d'un rectangle; quelquefois, elle représente un triangle ou un losange. Tout dépend des différentes espèces de tailles adoptées, et de la grosseur de la pierre.

trouvent sur ses côtés, pour la plus grande régularité des faces.

Ces dernières se nomment « dentelles, plats ou clôtures », selon la place qu'elles occupent sur les bords de la pierre ou, plus généralement, « biseaux ».

Mais après la formation des facettes, la taille est loin d'être achevée.

Pour que la pierre puisse recevoir une monture, il faut encore en travailler la partie médiane. Dans ce but, l'ouvrier forme tout autour un petit cordon (appelé filetit) en tenant le bâtonnet incliné sur la roue. Cette opération ne présente pas beaucoup de difficultés; elle s'exécute en quelques tours de meule; le lapidaire doit seulement veiller à ne pas enlever plus de matière précieuse d'un côté que de l'autre.

Cela fait, le dessus est terminé. L'ouvrier décimente alors la pierre et la retourne pour en façonner le dessous. Il utilise la flamme, comme précédemment, et introduit la partie taillée dans le ciment jusqu'au cordon inclusivement. Avant de laisser refroidir le mastic, il examine avec soin si la pierre est droite, car il suffirait qu'elle fût tant soit peu de travers pour que la taille soit entièrement à recommencer, les parties plates du dessus et du dessous ne se trouvant plus dans le même axe. C'est donc un travail très minutieux, qui exige un coup d'œil remarquablement juste.

L'échantillon, une fois fixé, le lapidaire se remet au travail.

La partie inférieure n'a pas de table; elle se termine par une simple facette plate, parallèle à la table, et qu'on appelle « culasse ». On la forme en tenant le bâtonnet

perpendiculairement sur la meule, comme pour le dessus.

Quant à la partie latérale comprise entre la ceinture et la culasse, elle est taillée à facettes, comme nous l'avons indiqué plus haut; nous croyons donc inutile d'y revenir.

Le dessous achevé, la taille proprement dite est terminée; l'ouvrier procède alors au *polissage*.

Cette opération, moins difficile que la taille, demande surtout beaucoup de délicatesse et de légèreté de main (les femmes y excellent), car elle doit être parfaitement exécutée.

Elle s'accomplit de la même façon que la précédente et suivant le même ordre.

Toutes les parties taillées sont successivement polies à la meule et à l'aide des instruments que nous connaissons.

La pierre est également retournée pour en polir les deux côtés. Fort simple en apparence, ce dernier travail est cependant le plus délicat du polissage, car le brillant du bijou empêche l'adhérence du ciment et la fixité est très difficile à obtenir.

Aussi, faut-il parfois de longs moments au lapidaire pour empêcher la pierre de tourner sur elle-même.

Mais quittons l'atelier du tailleur de pierres fines septmoncelois pour visiter un *établissement de diamantaires*.

Nous faisions remarquer, dans un précédent chapitre, que l'outillage de l'ouvrier diamantaire était différent de celui des autres lapidaires (le bâton mécanique et l'évention sont en effet remplacés par les pinces et la coquille). Voyons alors comment on procède à la taille du diamant.

L'ouvrier, après un examen attentif de la pierre à travailler, procède à la soudure ou au *sertissage* (1). La chaleur dégagée par la rotation de la meule ne permettant pas l'emploi du ciment, il fait usage d'une composition de plomb et d'étain, qu'il chauffe à l'aide d'une petite lampe à essence pour le couler ensuite dans la coquille. Il pétrit avec la main ce mélange encore chaud puis y fixe le diamant brut, en ayant soin que les parties à user dépassent un peu la sphère.

Le sertissage terminé, la taille commence. Le diamantaire dispose ses pinces tout autour de la meule. Il trace d'abord la partie supérieure de la pierre, ou la « table », suivant les mêmes règles que précédemment; de temps en temps, il soulève les pinces pour se rendre compte de l'usure de l'échantillon et les replace, s'il juge encore insuffisante la quantité de matière précieuse enlevée. Mais il veille à ce que l'axe imaginaire de la coquille soit bien perpendiculaire à la meule pour que la « culasse » se trouve parfaitement symétrique à la table et sur le même plan.

Il forme ensuite les facettes latérales du bijou en plaçant la coquille dans une position quelque peu inclinée (on se souvient qu'une vis de pression, située à l'extrémité des pinces, en assure la mobilité).

Après les facettes, c'est le tour du « cordon », destiné à recevoir les griffes de la monture; il se fait en quelques tours de roue et sans beaucoup de difficultés.

---

(1) En Hollande, et à Paris, le sertissage est fait par des ouvriers spéciaux. Chaque diamantaire en possède un, qu'il paye sur son propre salaire.

On a essayé à Saint-Claude, mais la tentative a complètement échoué.

La pierre est ensuite dessoudée et retournée pour en façonner la partie inférieure, comme nous venons de l'expliquer.

Culasse et facettes une fois terminées, le diamantaire procède au *polissage*, qui s'opère suivant les mêmes règles que la taille et à l'aide des mêmes instruments.

Nous croyons inutile d'en parler davantage, car ce que nous en avons dit au sujet du lapidaire septmoncelois suffit à nous renseigner sur ce travail plutôt minutieux que difficultueux.

LES DIFFÉRENTES ESPÈCES DE TAILLE

Les formes que reçoivent les pierres sont fort nombreuses et très diverses; aussi n'indiquerons-nous que les plus employées.

I. — Le Diamant.

Le diamant se taille à facettes, soit en brillant, soit en rose.

a) En rose. — Le dessous de la pierre est plat, tandis que la partie supérieure forme un dôme à facettes triangulaires, au nombre de six à trente-deux, suivant la grosseur du bijou.

Cette taille convient plutôt aux échantillons de peu d'épaisseur.

b) En brillant.

Cette forme est celle dont nous avons parlé au cours du présent chapitre; elle consiste à façonner le dessus et le dessous de la pierre en y traçant une multitude de petites faces, pour en augmenter les rayons lumineux.

C'est la plus estimée; mais elle ne peut être faite que sur des échantillons ayant des dimensions à peu près égales dans les deux sens.

II. — Les autres Pierres précieuses.

Les tailles données aux autres pierres fines sont d'une très grande variété; les principales sont:

a) La taille en *cabochon*.

Les échantillons sont arrondis et sans facettes; elle s'emploie pour les pierres opaques, ou du moins peu transparentes.

b) La *longue série des tailles à facettes*, parmi lesquelles nous citerons :

1° Le « rond », où la table affecte la forme d'un octogone.

2° Le « carré vif ». La table est un carré à angles droits ou un rectangle.

3° Le « triangle », dont le nom vient également de la figure de la table.

4° Le « losange ».

5° La « navette ». La table représente une navette de tisserand, dont les bords sont recouverts de petites facettes.

6° La « poire », etc.

Mentionnons également la taille en « brillant » et la taille à « degrés », où les facettes s'échelonnent de la table au cordon. On voit par là, combien sont nombreuses les formes que peuvent revêtir les pierres; le lapidaire peut ainsi donner aux échantillons qu'il possède, une taille qui convienne parfaitement à leur nature, à leur forme, à leurs dimensions et à leurs qualités.

CHAPITRE V

ÉTUDE DE L'APPRENTISSAGE

Les pages qui précèdent ont été consacrées à l'étude de l'art du lapidaire; comme tout métier exige un apprentissage, il semble tout naturel que nous nous occupions maintenant de la condition de l'apprenti.

Mais avant, nous indiquerons quelles qualités sont nécessaires, pour devenir un « bon lapidaire ».

I. — Qualités nécessaires aux jeunes apprentis.

Ce qui frappe à première vue dans l'industrie de la taille des pierres fines, c'est la limitation du machinisme. L'outillage comme l'installation du lapidaire sont des plus simples; on se demande comment, avec des outils aussi rudimentaires, il est possible d'exécuter un travail aussi fin que celui dont nous venons de parler.

Pour suppléer à ce défaut de perfection dans l'outillage, l'ouvrier doit être évidemment d'une grande habileté.

On pourrait croire, peut-être, que nous exagérons, l'extension rapide de l'industrie lapidaire parmi la popu-

lation rurale des hauts plateaux jurassiens pouvant faire supposer que la taille des pierres précieuses est à la portée de tout le monde sans exception. C'est une erreur; l'état de lapidaire, il est vrai, n'a rien de pénible, car l'ouvrier n'a pas de force à déployer, et à ce point de vue, chacun peut être tailleur de « brut », les enfants et les femmes aussi bien que les hommes.

Mais pour être bon lapidaire, certaines aptitudes sont absolument nécessaires.

L'apprenti doit avoir d'abord une excellente *vue.* Nous savons en effet combien est minutieux le travail de la taille; il suffit de bien peu de chose pour qu'une pierre ne soit plus marchande; une facette irrégulière ou trop inclinée, un angle mal coupé lui enlèvent toute sa valeur. On comprend dès lors qu'une bonne vue soit indispensable. Les patrons, d'ailleurs, ne confieraient pas de matière précieuse à des ouvriers qu'ils sauraient atteints de myopie ou de presbytisme par exemple; ce serait s'exposer à faire de grosses pertes. Rien là que de très naturel.

Mais l'apprenti doit avoir également un peu de *goût* et posséder un *coup d'œil* remarquablement juste : la taille s'exécute bien suivant certaines règles connues d'avance et peu variables; mais il peut se faire qu'un accident ou une impureté découverte au dernier moment oblige l'ouvrier à recommencer son travail. A ce moment alors il doit faire preuve de bon goût en s'efforçant de tirer le meilleur parti possible de la pierre.

S'il est très expérimenté dans son art, il verra de suite quelle forme il doit lui donner pour éviter une forte diminution de valeur et compenser autant que possible la

perte de matière précieuse. Mais pour faire ces corrections, aussi bien que pour exécuter parfaitement la taille, il faut avoir *la main* extrêmement *légère*. Chez les uns, cette adresse est innée; ce sont les artistes, comme on les appelle dans la région; chez les autres, au contraire, il faut de la pratique pour l'acquérir et quelquefois même une longue pratique.

De là viennent précisément les différences que l'on remarque dans la durée de l'apprentissage.

Mais on peut dire néanmoins qu'une grande délicatesse de la main est nécessaire pour entreprendre le métier de lapidaire : on ne peut espérer, sans cela, que des mécomptes et des salaires peu élevés. C'est ce qui explique que les femmes sont souvent meilleurs tailleurs de pierres fines que les hommes; elles ont les doigts plus agiles et plus déliés.

Une bonne vue, un coup d'œil juste, du goût et l'adresse des mains, telles sont donc, en résumé, les qualités indispensables à celui qui veut apprendre la taille des pierres précieuses.

Nous ajouterons que ces aptitudes ne font généralement pas défaut aux habitants du haut Jura, parce que la nature du sol ne leur permet pas de se livrer aux travaux plus grossiers de l'agriculture.

II. — L'apprentissage chez les lapidaires.

Une question se pose tout naturellement maintenant : comment se fait l'apprentissage du métier de lapidaire et à quel âge doit-il commencer ?

Il n'existe pas d'école professionnelle enseignant l'art et la pratique de la taille des pierres précieuses; l'apprentissage se fait au foyer familial, ou encore, comme nous l'avons déjà dit, chez les habitants du pays qui veulent bien recevoir des élèves.

A peine l'enfant a-t-il terminé ses études primaires que la famille se consulte pour savoir quel chemin il faudra lui faire suivre. Dans la région de Septmoncel, le choix ne demande pas beaucoup de temps, car l'industrie de la taille reste traditionnellement entre les mains des mêmes familles; le jeune homme sera lapidaire comme ses ancêtres, puisque ses parents en ont décidé ainsi.

Le père lui donne alors les premières instructions indispensables pour la pratique de son futur métier et s'il ne préfère le garder avec lui, l'envoie, dès l'âge de 13 ou 14 ans, chez un bon ouvrier en pierres fines de sa connaissance. Cet éloignement est considéré par beaucoup comme nécessaire : l'enfant faisant ordinairement des progrès plus rapides sous une direction étrangère. Aussi, la généralité des montagnards qui destinent leurs fils à la lapidairerie ont-ils l'habitude de les confier à des lapidaires de la région, réputés bons praticiens.

La taille du diamant s'apprend de la même façon ; nous devons cependant signaler une petite différence. Il existe des moniteurs de métier pour inculquer aux jeunes élèves les premiers principes de l'art diamantaire. Ce sont, il est vrai, des ouvriers comme leurs camarades d'atelier, mais ils s'occupent plus spécialement du moins, de faire des apprentis et sont connus comme tels.

Lors donc qu'un chef de famille veut faire de son enfant

un diamantaire, il avise un moniteur de métier, excellent ouvrier, qui accompagnera son fils à l'atelier et lui donnera les éléments nécessaires pour obtenir de bons salaires s'il persévère dans sa voie.

Quelle est maintenant la durée de l'apprentissage ? Une réponse est difficile à donner : tout dépend, cela va de soi, de l'intelligence, de l'adresse et de l'assiduité de l'apprenti.

Autrefois, quand la taille se pratiquait uniquement à la main, le jeune élève devait faire, pour acquérir le tour de main nécessaire au métier, un apprentissage de 12 à 18 mois, selon ses aptitudes naturelles; mais depuis l'invention du bâton mécanique, ce travail préparatoire est bien moins long : 6 à 8 mois suffisent maintenant pour former un lapidaire, à l'exception toutefois des diamantaires, pour lesquels l'apprentissage est toujours de 16 à 18 mois. (Nous avons vu, en effet, qu'ils ne se servent pas du bâton mécanique; pour eux, la taille est toujours aussi difficultueuse.)

III. — **Le contrat d'apprentissage.**

Une étude sur le sujet serait incomplète si nous négligions d'indiquer sous quelles formes est passé le contrat d'apprentissage, et quelles en sont les clauses, pour ainsi dire, « de style ».

Pour ce qui est de la forme même de la convention, une distinction s'impose tout d'abord :

Chez les diamantaires, les conditions de l'apprentissage sont généralement constatées par acte sous seing

privé (1), (nous verrons plus loin quelle en est la valeur au point de vue légal) tandis qu'aucun écrit n'est dressé au contraire dans la région de Septmoncel; c'est la coutume seule et les conventions verbales qui règlent la matière.

Quant aux conditions mêmes du contrat, elles sont fort variables; pour en entreprendre l'examen, nous envisagerons successivement le lapidaire de la zone de Septmoncel et l'ouvrier diamantaire.

A. — Lapidaires septmoncelois

A Septmoncel et dans les environs, la taille des pierres fines se faisant à domicile, chaque chef de famille possède chez lui les instruments nécessaires à ses travaux journaliers; la demeure du lapidaire est en même temps l'atelier d'apprentissage. Lors donc qu'un ouvrier consent à faire des élèves, ces derniers doivent venir habiter chez lui pendant toute la durée de leur apprentissage (à moins, bien entendu, qu'ils soient du même pays).

Au jour fixé, les parents du jeune élève le conduisent chez le moniteur de leur choix, qui s'engage à lui enseigner de son mieux la taille des pierres façonnées dans la région. Pour ses leçons et ses peines, il ne réclame habituellement aucun salaire; il demande seulement que l'apprenti lui abandonne ses premiers débuts (par exemple, le travail des trois mois qui suivront son entrée); ce qui, en général, ne fait l'objet d'aucune difficulté.

(1) Les officiers publics désignés par la loi n'en reçoivent jamais.

Mais les parents restent ordinairement chargés de la pension de leur fils, ainsi que de son entretien et des menus frais nécessaires pour son apprentissage.

Ces dépenses, qui n'ont déjà rien d'excessifs, sont quelquefois moindres encore; car il arrive très souvent que le lapidaire chez lequel se trouve le jeune homme s'occupe en même temps d'agriculture. On convient alors fréquemment que le travail fait par l'apprenti en dehors de son métier en paiera la nourriture et l'entretien. Tout est ainsi pour le mieux.

B. — Ouvriers diamantaires

Mais bien différentes sont les conditions de l'apprentissage pour les diamantaires.

L'ouvrier tailleur de diamant, qu'il soit ou non moniteur, se rend généralement à l'usine : il n'a pas, comme le lapidaire à domicile, la propriété de son outillage; tous les instruments qu'il emploie (sauf la meule) lui sont fournis, moyennant rétribution, par le propriétaire de l'atelier (1). Il se trouve donc dans une situation tout à fait spéciale vis-à-vis du patron qui l'occupe. Il n'a pas, notamment, la faculté de faire des élèves sans son autorisation expresse. C'est pourquoi nous voyons intervenir le patron, chef d'établissement, dans les contrats d'apprentissage entre diamantaires.

Nous aurions bien voulu reproduire ici un modèle authentique des actes que nous étudions, mais nous

---

(1) A Saint-Claude, le droit de place et de location d'outils est de un franc par jour; on en demande la diminution.

n'avons pas pu en obtenir un double, pour la raison que nous indiquerons plus loin. Nous nous contenterons, par suite, d'en exposer la teneur habituelle, d'après ce que nous avons pu recueillir auprès des personnes de métier.

Ordinairement, le moniteur s'engage à enseigner progressivement et complètement à l'apprenti la profession qui fait l'objet du contrat.

En retour, ce dernier (ou ses représentants légaux) s'oblige à lui verser une certaine somme (1) pour le payer de ses leçons et de ses peines.

Quant au patron, chef d'atelier, il donne deux ou trois mois de location de moulin à l'apprenti, qui, en échange, lui promet de travailler pour lui pendant deux ou trois ans, suivant les conventions.

Suivent ensuite les signatures des parties.

La formalité prescrite par l'article 1325 du Code civil (2) est-elle observée ? La négative nous semble plus proche de la réalité, car nous avons pu nous rendre compte, au cours de nos enquêtes locales, que chaque

---

(1) Ce versement est généralement exigible au début de l'apprentissage, mais il est bien rare que le moniteur le réclame de suite. La somme fixée est très variable : si l'élève habite chez son moniteur, elle sera calculée, comme plus haut, en tenant compte des dépenses alimentaires de l'apprenti. Si le jeune homme, au contraire, habite chez ses parents, les conditions ne sont pas les mêmes : ou bien il est entendu alors que le maître recevra une certaine somme, stipulée d'avance (de 300 à 400 francs, par exemple), quelle que soit la durée de l'apprentissage ; ou bien l'on convient d'attendre le moment où l'apprenti commencera à gagner quelques petits salaires, pour fixer définitivement les conditions du contrat.

(2) *Art. 1325 du Code civil:* « Les actes sous seing privé qui contiennent des conventions synallagmatiques ne sont valables

partie au contrat ne possédait pas le double exigé par la loi. Les patrons, rédacteurs ordinaires de ces sortes d'actes, négligent, paraît-il, d'en dresser plusieurs originaux et gardent pour eux le seul exemplaire existant. Il semble par suite que ces contrats puissent être déclarés nuls, lors même qu'ils porteraient la mention « faits triples », car cette dernière serait mensongère.

Il est vrai que cette nullité pourrait être couverte par « le dépôt d'accord du seul original existant entre les mains d'un tiers, le détenant dans l'intérêt de toutes les parties ». (Cour de Lyon, 17 novembre 1902.)

Mais nous ne croyons pas qu'il soit jamais procédé ainsi dans la région; les choses se passent donc comme s'il n'avait jamais été dressé de contrat.

IV. — La formation de l'apprenti.

Nous abordons maintenant l'étude technique de l'apprentissage.

Nouvel arrivé dans l'atelier, notre jeune apprenti s'occupe d'abord du polissage des pierres; c'est l'opération la plus facile de la profession, on la réserve ordinairement aux enfants, dans le petit atelier de famille.

Entre temps, on lui montre comment il faut sertir la

---

qu'autant qu'ils ont été faits en autant d'originaux qu'il y a de parties ayant un intérêt distinct.

« Il suffit d'un original pour toutes les personnes ayant le même intérêt. Chaque original doit contenir la mention du nombre des originaux qui ont été faits. Néanmoins le défaut de mention que les originaux ont été faits doubles, triples, etc., ne peut être opposé par celui qui a exécuté de sa part la convention portée dans l'acte. »

pierre dans la coquille, s'il s'agit du diamant; et l'encimenter au bout du bâtonnet, s'il s'agit des autres échantillons précieux.

Ce travail très délicat, comme nous le disions plus haut, demande une grande habitude; aussi, le moniteur le fait-il recommencer à l'apprenti jusqu'à ce que dernier soit arrivé à l'exécuter sans peine et avec toute la perfection désirable.

Le jeune élève aborde ensuite la taille proprement dite; une attention soutenue et persévérante lui est à ce moment nécessaire, car la tâche est rude et un peu décourageante au début.

Pour en sérier les difficultés, le moniteur a soin de lui donner d'abord les pierres les plus tendres et celles qui ont le moins de valeur; il lui confie « le faux » par exemple; au cas de malfaçon, la perte serait peu importante.

Lorsque l'apprenti a fait preuve d'un savoir suffisant, le moniteur lui fait alors façonner le « vrai » en lui réservant de préférence les pierres d'un certain volume, qui sont les plus faciles à tailler. Il l'emploie ensuite aux échantillons de grosseur moyenne, avant de le mettre aux plus petits et aux plus durs, dont les facettes presque imperceptibles sont très difficiles à former.

Après avoir parcouru ainsi ces différentes étapes de l'apprentissage, le jeune élève n'a plus qu'à se perfectionner dans le métier : seule la pratique lui est désormais nécessaire pour obtenir de bons salaires et devenir à son tour un maître dans l'art de la taille.

Malheureusement, depuis quelques années, les véritables «artistes» sont de plus en plus rares dans la région de Septmoncel. L'invention du bâton mécanique, dont

nous avons parlé, a considérablement simplifié la tâche de l'ouvrier lapidaire. Ce n'est plus l'époque où les pierres se façonnaient entièrement à la main, sans l'aide de machines-outils, permettant d'exécuter presque automatiquement ce que l'on n'aurait accompli autrefois qu'avec un travail double et parfois très pénible. Aussi, la jeune génération des lapidaires jurassiens est-elle loin de posséder les mêmes qualités professionnelles que ses devancières.

Il n'y a pas lieu d'en être surpris, si l'on songe que la durée de l'apprentissage est beaucoup plus courte de nos jours qu'il y a trente années seulement : six à huit mois, nous l'avons vu, suffisent maintenant pour apprendre la taille des pierres précieuses, tandis qu'avant l'introduction du bâton mécanique, dix-huit mois étaient nécessaires. C'est pourquoi l'on ne rencontre plus les mêmes talents chez les ouvriers du pays. Avec les quelques progrès réalisés dans l'outillage du lapidaire, ont disparu les véritables « artistes » de métier. Il en existe bien encore quelques-uns cependant, mais ils sont fort peu nombreux.

Nous noterons en passant que ce que nous venons de dire ne s'applique pas aux diamantaires, dont les instruments n'ont pas été modifiés. Chez eux, aucun perfectionnement n'a été apporté à l'outillage; aussi, l'apprentissage est-il toujours aussi long et aussi pénible pour ceux qui veulent pratiquer la taille du diamant.

Nous en aurions fini avec l'étude de l'apprentissage, si nous ne devions dire quelques mots encore d'une question se rattachant très étroitement au sujet; nous vou-

lons parler de *la limitation du nombre des apprentis dans l'industrie diamantaire.*

Il semblerait conforme au grand principe de la liberté du travail que chacun pût entreprendre à son gré le métier pour lequel il se sent des aptitudes particulières : pour des raisons que nous exposerons plus loin, les diamantaires de la région de Saint-Claude, constitués en syndicat, se sont refusés à admettre ce principe. Par l'organe de ses représentants, cette nouvelle corporation a établi une réglementation sévère de l'apprentissage, que nous croyons intéressant de reproduire ici.

Il a été décidé que : « Chaque année, le nombre des apprentis à admettre serait fixé suivant les besoins de la place, par une commission nommée à cet effet, et que pendant toute la durée de l'apprentissage, ils resteraient placés sous le contrôle de l'organisation ouvrière existante (1). »

Mais ceci ne suffisait pas : il fallait des sanctions pour consacrer définitivement cet état de choses. Les suivantes furent alors édictées :

« Aucun apprenti, placé et élevé dans le métier, en dehors de l'influence du syndicat diamantaire, ne sera jamais reconnu, et si plus tard il devient quand même ouvrier, ni lui ni son moniteur ne seront jamais admis au syndicat; ce qui signifie qu'un tel ouvrier ne pourra jamais trouver de travail dans un atelier de syndiqués (2). »

---

(1) *Bulletin mensuel de l'Alliance universelle diamantaire*, mars 1907.

(2) « L'apprentissage dans le métier diamantaire », publié à Saint-Claude, le 26 février 1906, par l'Alliance universelle diamantaire.

Il fut également déclaré, dans un congrès national de diamantaires, « qu'aucun patron ne pourrait apprendre le métier aux apprentis; que cette mission, d'accord avec le syndicat, serait confiée à des moniteurs qui auraient été au moins trois ans dans le métier; enfin, que des commissions d'apprentis seraient créées dans toutes les localités où se pratique la taille du diamant » (1).

Ces quelques lignes suffisent à nous renseigner sur les conditions de l'apprentissage dans l'industrie diamantaire; nous n'en parlerons pas davantage.

Pourquoi cette réglementation sévère et pour ainsi dire draconnienne ? en voici la raison.

Après l'annexion des républiques sud-africaines par l'Angleterre, le célèbre ministre Cecil Rhodes y fonda la fameuse « Compagnie de *Beers limited* », pour l'exploitation des mines du Cap et du Transvaal. Cette société acheta à prix inouïs la plupart des terrains diamantifères de la région et établit son contrôle sur les organisations industrielles existantes. Puis, comme elle ne voulait pas se charger de la vente directe du diamant brut, elle passa un contrat avec un puissant syndicat de Londres, composé de cinq grosses maisons (2), toutes actionnaires de la de Beers. Par ce traité, elle s'engageait à ne livrer du « brut » qu'aux seuls commerçants mentionnés dans la convention, signée et approuvée de toutes les parties contractantes.

C'était la formation d'un véritable « trust »; les mines sud-africaines étant les plus productives du globe.

---

(1) *Bulletin de l'Alliance universelle diamantaire*, mars 1907.

(2) Nous citerons entre autres celle de M. Wernher-Beit, dont on a quelque peu parlé ces temps-ci.

Les ouvriers diamantaires s'émurent bientôt de cet état de choses, car pour soutenir ses prix de vente, le syndicat londonnien n'écoulait que la quantité de diamants demandée par le marché. La consommation venait-elle à diminuer ? il restreignait dans la même proportion les ventes de matière première, les suspendait même parfois pour amener la hausse. Il en résultait naturellement pour eux des crises de chômage longues et douloureuses, d'autant plus fréquentes que l'industrie diamantaire est, plus que toute autre, sujette aux multiples fluctuations du moment.

Ils se demandèrent alors comment ils pourraient remédier à cette situation vraiment très critique.

Une entente entre diamantaires français et étrangers fut décidée pour établir un peu d'uniformité dans leur condition d'ouvrier.

Depuis quelques années déjà, il existait dans les principaux centres diamantaires des syndicats groupant la majorité des travailleurs du métier; vers 1900, ces organisations éparses se réunirent en une plus vaste : l'*Alliance universelle des diamantaires*, ayant son siège à Amsterdam. Un bureau international fut nommé, qui élabora des statuts et reçut mandat de les faire appliquer par toutes les corporations adhérentes. L'accord entre tous les diamantaires européens était désormais réalisé (1).

---

(1) Actuellement, l'Alliance universelle diamantaire comprend les syndicats d'Amsterdam, Anvers, New-York, Paris, Nemours, Felletin, Saint-Claude, Genève, Gex, Divonne, Tanninges, etc.

Le bureau international a pour président M. Henri Polak, d'Amsterdam.

Des mesures générales ne tardèrent pas à être prises : pour parer au chômage occasionné par le « trust » des diamants, il fut convenu que le nombre des apprentis serait limité et les heures de travail diminuées.

Ces décisions furent diversement accueillies; dans la région de Saint-Claude, notamment, leur application rencontra quelques ~~difficultés~~ résistances, tout au moins au début, mais actuellement, elle ne donne lieu à aucune difficulté.

C'est ainsi qu'à Saint-Caude on n'a admis, en 1906, que 6 % d'apprentis. La proportion a été plus forte en 1907; le chiffre de 120 fut accordé en février, avec une augmentation de 5 % encore, dans le mois d'août, à la suite de l'introduction de la journée de huit heures.

On voit par là qu'il existe une solide organisation ouvrière dans les centres diamantaires.

Cette réglementation a-t-elle donné les résultats qu'on en attendait ?

Elle est de date trop récente pour qu'il soit possible de se prononcer, mais du moins, elle semble avoir plutôt amélioré la condition des tailleurs de diamants, qui espèrent, de la sorte, obtenir des salaires convenables et continus.

Quoi qu'il en arrive, les diamantaires ont choisi le seul véritable moyen de faire aboutir leurs revendications, car l'industrie à domicile était impuissante à obtenir de l'autorité patronale l'augmentation des tarifs, la limitation de l'apprentissage, la diminution des heures de travail, etc.

Aussi, les diamantaires sont-ils nombreux à demander sa suppression (1). Des mesures sévères ont même été

---

(1) *Bulletin de l'Alliance universelle diamantaire*, mars 1907.

prises contre elle, et il est à se demander si elle pourra résister longtemps encore aux attaques furieuses qu'elle a journellement à soutenir. Elle ne progresse plus, depuis quelques années, dans la région de Saint-Claude; elle semble même en décroissance. Il est à prévoir que d'ici peu la taille du diamant ne se fera plus en famille.

Nous nous empressons d'ajouter, en terminant, que cette réglementation de l'apprentissage n'existe que chez les diamantaires. Les autres lapidaires jurassiens n'ont aucune organisation professionnelle, malgré quelques essais infructueux, de date assez récente. Nous ne croyons même pas qu'ils puissent jamais arriver à se grouper comme les diamantaires, à cause précisément de leur manière différente de pratiquer la taille des pierres.

« Chaque place prendra telle mesure que la situation comportera contre les apprentis clandestins. »

« Il a été constaté que les bruteurs ne travaillaient encore pas tous à l'atelier; il faut prendre des mesures pour supprimer le plus tôt possible l'industrie à domicile. »

DEUXIÈME PARTIE

CHAPITRE PREMIER

RAPPORTS ENTRE PATRONS ET OUVRIERS
LES PATRONS LAPIDAIRES

Après avoir terminé son apprentissage, l'ouvrier lapidaire se met en quête de travail.

Pour le diamantaire ce souci n'existe pas, car nous savons qu'en entrant dans le métier, le jeune débutant s'engage à travailler pendant un certain temps chez le patron qui lui a procuré l'outillage nécessaire pour apprendre. Il est donc presque assuré d'avoir immédiatement de l'ouvrage, s'il est quelque peu sérieux et habile.

Mais bien différente est la situation du lapidaire à domicile. Nouvellement installé, il est, le plus souvent, inconnu des patrons de l'endroit et ne peut compter que sur ses seules aptitudes professionnelles pour trouver qui l'occupe. Muni de toutes les pièces indispensables pour établir son identité, il visite alors les divers négo-

ciants en pierres fines du pays, jusqu'à ce qu'il en ait découvert un qui veuille bien l'employer. Ce dernier lui fait subir un petit examen pratique et s'il juge l'épreuve satisfaisante, recueille quelques renseignements sur son honorabilité et sa conduite, avant de lui confier du travail. Il peut être certain ensuite, s'il est bon praticien, de ne jamais chômer.

Généralement, les patrons n'exigent aucune garantie de l'ouvrier; il en est cependant qui demandent une caution; quelques-uns, plus défiants, vont même jusqu'à lui retenir comme gage une partie de ses salaires, l'obligeant ainsi à revenir chez eux : c'est, fort heureusement, l'infime minorité.

Il ne leur est pas besoin, d'ailleurs, de prendre des mesures aussi sévères; le « pli-contrôle », dont ils font tous usage, ne permet aucun détournement de matière précieuse. Nous voulons parler du papier qui sert à envelopper les échantillons à tailler et contient au recto les inscriptions suivantes : le numéro d'ordre du paquet (1), correspondant au livre du patron lapidaire; le nom de l'ouvrier; le poids total des pierres, leur nombre et la forme à donner.

---

(1) Lorsque les négociants en pierres fines reçoivent leurs envois de « brut », ils ont l'habitude de les décomposer en un certain nombre de petits lots de grosseur variable. Pour ne pas les confondre, ils attribuent alors à chacun d'eux un numéro ou une lettre, qu'ils reportent sur un livre spécial, où sont transcrites toutes les indications de nature à en rappeler le contenu.

Il leur est ainsi très facile de connaître la composition des différents paquets formés, et la qualité des échantillons qu'ils renferment.

Le classement est fait en tenant compte de la variété des pierres, de leur grosseur et de la taille qu'elles doivent recevoir. Les plus dures sont toujours confiées aux ouvriers les plus habiles.

Nous en reproduisons ici le modèle avec les suscriptions habituelles.

N° 45.	M. A. DALLOZ.
Poids total : 2 carats 1/16 (1).	
Nombre de pierres : 17.	
Forme à donner : carré arrondi.	
Indications spéciales :	

Que le pli soit remis de la main à la main à l'ouvrier ou adressé par la poste (2), il porte toujours les indications que nous venons de mentionner. Le contrôle est donc tout à fait facile pour le patron lapidaire, car les pierres doivent être rapportées dans le même papier qui servait à les contenir avant la taille. Quelques minutes lui suffisent pour en vérifier le nombre et en établir le poids.

Ainsi s'opère, dans la région, la remise du « brut » aux tailleurs de pierres fines.

Mais quel laps de temps est accordé à l'ouvrier pour accomplir sa tâche ?

---

(1) L'unité de poids adoptée pour les pierres précieuses est le *carat*.

Pendant longtemps, sa valeur fut variable suivant les contrées. Le carat de l'Inde, par exemple, valait 0 gr. 207 3/10, tandis que celui de Hollande n'était que 0 gr. 205 1/10. Cette diversité dans l'évaluation d'une mesure d'un usage universel amenait de graves contestations ; après entente, il fut décidé que le poids du carat serait désormais de 0 gr. 205. Il n'a pas changé depuis. 0,200

(2) Ce mode d'envoi est très fréquent. Lorsque les voies de communication sont interceptées par la neige, c'est d'ailleurs le seul moyen d'avoir de l'ouvrage.

Le fameux diamant Culliman, estimé 500.000 livres sterling, a été remis au destinataire par le facteur.

Il peut se hâter autant qu'il le désire, mais il n'est pas libre de rendre les pierres taillées quand il lui plaît : un délai lui est fixé par le patron.

Rien là que de très naturel, car (nous le verrons plus loin) la grande majorité des fournisseurs de brut sont en même temps négociants, et le commerce exige que les affaires ne traînent pas en longueur.

Ce délai est naturellement fort variable, il dépend d'abord de l'état du marché ; si les transactions sont lentes, le lapidaire aura son temps pour « faire sa grosseur » (1) ; si au contraire les cours sont soutenus, les patrons exigeront un travail plus rapide.

La nature et le volume des échantillons interviennent aussi dans le calcul de la durée nécessaire pour la taille ; ainsi, les pierres un peu grosses et de premier choix sont beaucoup plus faciles à façonner que les autres. Il est tenu compte, enfin, de la forme à donner ; certaines tailles présentant une réelle difficulté.

Lorsque l'ouvrier a terminé son travail, il se rend à nouveau chez le patron qui le lui avait confié et reçoit le salaire réglé par les tarifs.

Là se bornent les relations entre ouvriers et fournisseurs de brut ; on voit combien elles sont restreintes.

Cette indépendance si chère au tailleur de pierres fines

---

(1) En terme du métier, on entend par « grosseur », la tâche que chaque ouvrier peut faire en un temps déterminé. Il va sans dire qu'elle varie avec chaque lapidaire ; un bon praticien, par exemple, taillera facilement trois douzaines de pierres dans sa semaine, tandis qu'un autre n'en pourra façonner que deux. Connaissant alors l'un et l'autre leur habileté, ils demandent toujours à peu près la même quantité de pierres au patron lapidaire ; c'est ce qu'ils appellent faire une « grosseur aussi suivie » que possible.

septmoncelois est tant soit peu moindre pour l'ouvrier diamantaire. Obligé de se rendre chaque jour à l'atelier, il est en quelque sorte sous la surveillance (1) constante du chef de l'établissement où il travaille; mais nous nous empressons de le dire, ce contrôle est si bienveillant, qu'il ne porte aucune atteinte à la liberté de l'ouvrier.

Ceci nous amène à définir le rôle des patrons dans l'industrie lapidaire.

Les patrons lapidaires.

Leur principale fonction est de procurer la pierre brute à ceux qui connaissent l'art de la tailler : ce sont les intermédiaires nécessaires entre le gros producteur et le consommateur.

Si l'on considère la nature des différentes opérations qu'ils pratiquent journellement, on peut en distinguer plusieurs catégories :

Les uns (on les rencontre principalement chez les diamantaires) ne sont que dépositaires de la matière première à travailler. Ils reçoivent la pierre brute des négociants de Paris ou de Londres, qui leur transmettent toutes les indications nécessaires pour en faire exécuter la taille. Un tant pour cent leur est accordé sur chaque échantillon rendu; ils n'ont, en somme, qu'à fournir la

(1) Dans chaque atelier il y a un contremaître dont la principale mission est de dresser chaque jour la liste de ceux qui occupent les tours, pour leur en retenir la location.

Nous avons déjà dit que le prix était de un franc dans la région.

main-d'œuvre et le jeu des machines. Ils évitent ainsi tous les risques que peuvent entraîner les spéculations commerciales, toujours plus ou moins hasardeuses.

Les autres (c'est le cas de la plupart des patrons lapidaires de Septmoncel et des communes environnantes) achètent eux-mêmes la marchandise brute, soit à Paris, soit à des représentants de maisons anglaises, qui viennent jusque dans le Haut Jura pour offrir leurs échantillons. Ils la font tailler pour la revendre ensuite soit aux gros marchands lapidaires parisiens et étrangers, soit aux joailliers des villes voisines.

Quelques-uns reçoivent même directement des pierres de leur lieu d'extraction; mais ils sont fort peu nombreux, ce mode de procéder présentant quelques difficultés.

Ce sont donc (ces quelques explications nous le prouvent) de véritables commerçants (1), ou plus exactement des entrepreneurs de manufacture; leur unique préoccupation étant de transformer la matière précieuse extraite en produits propres à être immédiatement consommés.

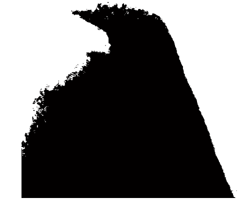
Ainsi s'explique l'appellation de « négociants ou marchands », qui leur est le plus souvent donnée.

Une dernière différence est à signaler: c'est qu'un atelier est indispensable au patron diamantaire, tandis qu'aucun local n'est nécessaire aux autres négociants en pierres fines.

Le marchand lapidaire de Septmoncel n'a qu'une habi-

---

(1) *Art. 632. Code de commerce:* « La loi répute actes de commerce: Tout achat de denrées et marchandises pour les revendre, soit en nature, soit après les avoir travaillées, et mises en œuvre...»
« Toute entreprise de manufacture, de commission.........»





tation personnelle : il n'a pas à s'inquiéter de ses ouvriers, qui travaillent tous à domicile.

Avant d'aborder le chapitre suivant, il nous semble intéressant de dire quelques mots de la situation économique et sociale des négociants en pierreries.

Ensevelis dans les montagnes arides du Haut Jura, entourés de concurrents (1) nombreux, les patrons lapidaires font néanmoins chaque année un chiffre d'affaires assez élevé.

Les transactions ne sont pas rares dans cette contrée; il y règne au contraire une grande vitalité commerciale.

Un document (2) déjà cité rapporte que :

« Dans la commune de Septmoncel seulement, les envois pour Paris de pierres taillées se sont élevés, en certaines années, à la somme de 100.000 francs. »

Et l'auteur ajoute que : « L'Espagne et l'Angleterre comptaient chacune la même somme. » Il déplore plus loin les pertes que la commune de Septmoncel a essuyées par suite de l'interruption de deux fabriques de ce genre « qui rapportaient annuellement près de 400.000 francs ».

Ces assertions n'ont rien qui puisse les faire rejeter; elles sont d'ailleurs confirmées par plusieurs écrits dont l'autorité est suffisante pour n'en point douter. C'est d'abord un extrait des délibérations du Conseil d'arrondissement de Saint-Claude, en date du 15 mai 1806 (3).

---

(1) A Septmoncel, on peut compter dix à quinze négociants en pierres fines; les autres communes du plateau en possèdent au moins vingt-cinq à trente. Quant à Saint-Claude, il en fournit plus de quinze.

(2) Archives départementales. Rapport de M. Baud, sous-préfet, sur l'industrie de l'arrondissement de Saint-Claude en 1789 et pendant l'an IX.

(3) Archives de la sous-préfecture, Saint-Claude.

« Il existe, y est-il dit, à Septmoncel et aux Molunes une manufacture de lapidairerie qui occupait, avant la Révolution, 600 ouvriers et n'en emploie à présent que 60. La diminution de cette fabrication fait perdre aux habitants de ces deux communes 100.000 francs au moins par an. »

C'est ensuite un tableau approximatif des produits industriels de l'arrondissement de Saint-Claude, qui nous apprend que pendant l'année 1835 « la taille des pierres fines a procuré 224.000 francs de bénéfices nets aux lapidaires de la région » (1).

On voit d'après cela que la taille des pierres précieuses est une véritable source de revenus pour tous ceux qu'elle occupe; mais il va sans dire qu'elle est plus spécialement rémunératrice pour la classe des marchands, dont la condition est des plus enviables.

Les frais sont très réduits pour les négociants qui n'ont pas d'atelier; ils n'ont besoin ni de magasins, ni d'entrepôts; un coffre-fort leur suffit.

Nous ne parlerons pas des impôts, qui sont ce qu'on les trouve ailleurs; seules les dépenses de voyage sont à retenir et encore s'efforcent-ils de les diminuer le plus possible. Elles n'existent pas d'ailleurs pour ceux qui n'ont qu'à faire travailler les pierres qu'on leur envoie.

Quant aux recettes, elles sont généralement fort belles. Donner des chiffres est impossible, mais si l'on songe qu'un marchand lapidaire peut trouver dans un lot une pierre qui, à elle seule, pourra payer, après la taille, l'achat de l'envoi tout entier, on s'expliquera facilement

(1) *Statistique générale du Jura*, par M. Pyot, année 1838, p. 500.

comment se sont créées les rapides fortunes des lapidaires du Haut Jura.

La profession est toutefois remplie d'aléas; elle est soumise, comme toutes celles qui se rapportent aux industries de luxe, aux multiples fluctuations de la mode. Ainsi, il n'est pas rare de voir des rubis ou même de simples émeraudes, dépasser comme prix des diamants de même poids.

Elle exige, de plus, certaines aptitudes spéciales pour être pratiquée avec succès. Le négociant doit d'abord connaître parfaitement l'art du lapidaire, car l'achat du « brut » est la partie la plus difficile du métier : il faut qu'il puisse se rendre compte à première vue de la qualité et des défauts des échantillons qui lui sont présentés; il doit voir immédiatement, enfin, ce qu'il lui sera possible d'en tirer après la taille : détails techniques importants, que seule une longue pratique peut apprendre.

Ajoutons, pour terminer, qu'un certain capital est nécessaire pour acheter lorsque les cours sont favorables et ne revendre qu'avec la hausse; ce qui, parfois, peut tarder plus ou moins longtemps.

Il ne faudrait donc pas croire que la profession de marchand lapidaire est abordable à tous ceux que l'appât du gain pourrait tenter; elle n'est véritablement rémunératrice que pour celui qui remplit les conditions dont nous venons de parler.

Mais quelles qu'en soient les difficultés, elle a pris une grande extension dans la région depuis une vingtaine d'années : de 1875 à 1895, la lapidairerie, très prospère, avait permis à certains ouvriers habiles et économes de se créer une petite fortune et de devenir patrons

à leur tour. Leur exemple fut le point de départ d'un mouvement très prononcé en faveur de la taille des pierres précieuses : les lapidaires ayant quelques avances se mirent à acheter eux-mêmes des lots de « brut » pour les faire travailler. En l'espace de très peu de temps, le nombre des marchands s'accrut considérablement.

Malheureusement, la concurrence devait amener une baisse dans les prix de vente, et, par suite, une diminution dans les bénéfices. Aussi, le commerce des pierres précieuses est-il un peu moins rémunérateur aujourd'hui qu'autrefois; qu'il nous soit permis de lui souhaiter son ancienne prospérité.

CHAPITRE II

LES TARIFS ET LES SALAIRES

Avant d'aborder l'étude des éléments qui entrent dans la composition des salaires, un examen rapide des tarifs en vigueur nous semble nécessaire.

A. — **Les tarifs.**

Etablis d'un commun accord entre ouvriers et patrons, les tarifs ont été composés par comparaison avec ceux de Paris et des pays étrangers (Hollande, Belgique).

Un tableau est dressé pour chaque variété de pierre, en tenant compte de la grosseur de l'échantillon à tailler et de la forme qu'on lui destine : dans chacun d'eux, les travaux de fantaisie font l'objet d'un article spécial qui prévoit l'augmentation à accorder.

Quoique assez fidèlement observés dans leur ensemble, ils donnent quelquefois lieu, cependant, à de légers conflits; mais comme les relations entre lapidaires et employeurs sont des plus lâches, il se produit rarement

de graves contestations. L'ouvrier mécontent quitte le patron mauvais payeur et tout est dit.

Nous croyons intéressant de reproduire ici le tarif qui réglemente la taille du diamant : c'est le seul que nous ayons eu à notre disposition.

TARIF DE LA TAILLE DU DIAMANT

En vigueur à Saint-Claude et dans la région à la date du 15 janvier 1907.

Taille 32/24

3	pierres et	au-dessous	pour 4 carats...........	9,45	le carat.
4	—	—	—	10,05	la pierre.
5	—	—	—	8,80	—
6	—	—	—	8 »	—
7	—	—	—	7,35	—
8	—	—	—	6,85	—
9	—	—	—	6,40	—
10	—	—	—	6,20	—
11	—	—	—	6 »	—
12	—	—	—	5,80	—
13	—	—	—	5,55	—
14	—	—	—	5,45	—
15	—	—	—	5,35	—
16	—	—	—	5,30	—
17	—	—	—	5,25	—
18	—	—	—	5,15	—
19	—	—	—	5,10	—
20	—	—	—	5 »	—
21	—	—	—	4,90	—
22	—	—	—	4,80	—
23	—	—	—	4,70	—
24	—	—	—	4,55	—

Taille 24/16

16 pierres pour 4 carats	4,75	la pierre.
17 — —	4,65	—
18 — —	4,55	—
19 — —	4,40	—
20 — —	4,30	—
21 — —	4,20	—
22 — —	4,15	—
23 — —	4,10	—
24 — —	4,05	—
25 — —	4 »	—
26 — —	3,95	—
27 à 30 pierres pour 4 carats	3,90	—
31 à 36 — —	3,70	—
37 à 42 — —	3,45	—
43 à 50 — —	3,25	—
51 et au-dessus	3,15	—

Taille 16/16

25 à 30 pierres pour 4 carats	3,35	la pierre.
31 à 36 — —	3,15	—
37 à 42 — —	2.95	—
43 à 50 — —	2.80	—
51 à 60 — —	2,70	—
61 pierres et au-dessus pour 4 carats	2,60	—

Taille 16/8

61 pierres et au-dessus pour 4 carats	2,20	la pierre.

Taille 8/8

71 à 120 pierres pour 4 carats	1,85	la pierre.
121 pierres et au-dessus	1,75	—

Des tarifs semblables sont établis pour la taille des autres pierres précieuses, avec cette différence toutefois

qu'aucune augmentation n'est accordée sur les bruts de qualité inférieure, tandis que les diamantaires ont obtenu une gratification minima supplémentaire de 10 %.

Nous ajouterons, pour terminer, qu'au Congrès international diamantaire tenu à Saint-Claude en juin 1907, des vœux ont été émis pour l'élaboration de tarifs uniques internationaux.

Voyons maintenant sur quelles bases sont établis les salaires.

B. — Les salaires.

Il nous a été rapporté qu'anciennement les lapidaires étaient payés suivant le nombre de pierres taillées, comptées par grosse ou par douzaine. Ce mode de rémunération est presque complètement abandonné (1) aujourd'hui; nous ne pouvons que nous en féliciter, car il donnait de très mauvais résultats, et faisait l'objet de nombreuses contestations. L'ouvrier avait-il la malchance de tomber sur un lot de mauvais « bruts », son seul objectif était de gagner du temps. Il en résultait, le plus souvent, des tailles défectueuses qui dépréciaient complètement la pierre et occasionnaient de ce fait des pertes considérables pour les patrons lapidaires.

De là vint l'idée de payer les ouvriers à raison du poids rendu, en tenant compte de la forme donnée à la pierre, de son volume et de sa nature.

---

(1) Il n'est plus guère employé que pour les échantillons de très petit volume, pour ceux, par exemple, qui pèsent moins de 4 ou 5 carats les douze douzaines brutes. Les pierres artificielles sont souvent payées aussi de la même façon.

Premier facteur des salaires : le poids rendu.

Chacun sait que les négociants lapidaires achètent les pierres fines au poids : pour connaître l'usure produite par la meule, ils pèsent (1) alors avant et après la taille les différents paquets formés. Ils obtiennent ainsi ce qu'en termes du métier on appelle « le rendement ».

Lorsque la perte de matière précieuse est minime, l'ouvrier n'encourt aucune diminution de salaire, car il est impossible de travailler un minéral sans en réduire quelque peu le volume; si elle est au contraire considérable, le lapidaire devra supporter une partie de la perte occasionnée par son manque d'habileté.

Il nous reste à préciser maintenant quel est l'écart toléré dans la pratique; une règle fixe est impossible à donner : c'est l'usage qui fait loi en la matière.

Pour les « bruts » de choix, c'est-à-dire de qualité supérieure, les négociants peuvent exiger le 40 %, le 45 % et même parfois (mais plus rarement) le 50 % de rendement. Lorsque les pierres sont au contraire ordinaires, ils ne demandent plus que le 33 %. S'il s'agit enfin d'échantillons plus ou moins sains, le 25 % est facilement accepté.

On voit par là qu'une prime est pour ainsi dire accordée aux ouvriers qui épargnent le plus de matière précieuse au cours de la taille; rien, là, que de très naturel.

Mais supposons que l'un des paquets contienne un certain nombre de pierres qui s'effritent à la meule.

(1) On se sert pour peser les pierres fines d'une balance de précision dite « balance à carats », qui est d'une extrême sensibilité; elle se démonte à volonté, et, en raison de son petit volume, peut facilement s'enfermer dans une petite boîte où elle est déposée avec soin.

Un exemple fera mieux comprendre : un patron donne à un lapidaire deux lots de 12 rubis, à faire en carré arrondi, chaque pli pesant *quatre* carats bruts.

L'ouvrier se met au travail et sa provision épuisée, reporte au négociant les échantillons taillés; le premier paquet, composé de bonnes pierres, a rendu un carat et demi, tandis que le second, de qualité moindre, n'a donné que deux tiers de carat. L'ouvrier subira une diminution de salaire pour le deuxième lot, dont le rendement a été un peu faible. Et cependant, il lui a certainement coûté plus de peine que l'autre. N'y a-t-il pas là, vraiment, quelque chose d'un peu injuste ?

Les tarifs diamantaires ont prévu le cas; ils accordent une augmentation minima de 10 % sur les mauvais bruts; mais cette mesure tout à fait équitable n'a pas encore été adoptée par les autres patrons lapidaires de la région. Quelques-uns tiennent compte à l'ouvrier de la mauvaise qualité des pierres, et ne lui font subir aucune retenue; mais le plus grand nombre sépare les échantillons qui n'ont pas le poids et ne les paie point.

Cette dernière façon de procéder nous semble blâmable. Aussi, est-elle difficilement acceptée par les lapidaires, qui formulent à ce sujet d'importantes revendications.

Deuxième facteur des salaires : la forme donnée.

Nous avons fait remarquer que la taille varie non seulement avec chaque espèce de pierres, mais encore avec chaque pierre de même espèce. Un rubis, par exemple, sera façonné en carré vif, un second en navette, un troisième en trapèze.



Le salaire de l'ouvrier n'est pas le même pour chacune de ces différentes formes : il est tout naturellement calculé d'après les difficultés que présente la taille.

En consultant le tarif diamantaire, on s'aperçoit par exemple qu'à poids égal, un diamant muni de 32 facettes sur 24 est payé 4 fr. 55 au lapidaire et 4 fr. 05 seulement s'il n'en a que 24 sur 16. Et il en est ainsi pour tous les autres échantillons précieux, car il est juste de récompenser, par une rémunération plus élevée, l'habileté de l'ouvrier qui parvient, à l'aide de ses seuls talents, à augmenter la valeur du minéral.

Troisième facteur des salaires : la nature et la valeur de la pierre.

Les pierres fines n'ont pas toutes le même prix; les unes sont des imitations heureuses, peu estimées des véritables connaisseurs; les autres se rencontrent en très grande quantité dans la croûte terrestre, et perdent de ce fait tout ce qui pourrait les faire rechercher; quelques-unes au contraire sont d'une beauté rare, qui fait l'admiration des plus riches collectionneurs.

Là encore il y aura une différence dans les tarifs. Le prix de façon accordé à l'ouvrier pour les dernières sera supérieur à celui qu'il retirera des autres; car il est de l'intérêt même du négociant de stimuler l'attention du lapidaire par l'appât d'un salaire parfaitement en rapport avec la valeur de l'objet à embellir.

Il est tenu compte en même temps de la nature de la substance à façonner : les pierres tendres, plus faciles à travailler, gagneront moins à l'ouvrier.

C'est pourquoi, dans la région, on ne taille que les

échantillons très durs (rubis, saphirs), qui sont mieux payés.

Quatrième facteur des salaires : le volume de la pierre.

Signalons, pour terminer, l'influence du volume de la pierre sur le taux des salaires.

Un examen même superficiel des différents tarifs en vigueur permet de remarquer que les petits « bruts » sont d'un excellent rapport pour les ouvriers lapidaires.

Il faut attribuer cette différence aux nombreuses difficultés qu'en présente la taille. De grandes précautions sont en effet nécessaires pour les bien façonner.

Nous en avons ainsi terminé avec l'étude des éléments qui servent d'évolution au travail du lapidaire; il nous reste maintenant à examiner ce que peut gagner un tailleur de pierres fines en tournant sa roue.

C. — Moyennes des salaires.

Avant d'aborder pleinement notre sujet, un rapide historique des salaires nous semble intéressant à faire.

I. — Historique

Avant 1789, nous dit un rapport officiel (1), « les salaires étaient de 3 ou 4 francs (2) par jour, pour un ouvrier laborieux ».

---

(1) Archives départementales. Mémoire de M. Baud, *ouvr. cité.*

(2) La monnaie ayant perdu à peu près la moitié de sa valeur depuis un siècle, les salaires étaient donc approximativement à cette époque ce qu'ils sont aujourd'hui.

En 1789, d'après le même auteur « ils sont à peine de 0 fr. 75, les objets de luxe n'étant plus recherchés et les matières premières s'étant élevées à un prix excessif (1) ».

De 1800 à 1820 « le prix moyen de la journée est de 2 francs (2) ».

De 1820 à 1855 « les ouvriers gagnent de 1 fr. 50 à 10 francs par jour; les enfants, de 0 fr. 50 à 1 franc (3) ».

Jusqu'en 1870, les salaires sont assez élevés; puis ils subissent un moment d'arrêt à la suite de la guerre franco-allemande.

Vient ensuite la période de prospérité qui commence vers 1874 et dure jusqu'en 1894 : c'est le moment de la découverte des mines du Cap. A cette époque, les ouvriers gagnent ce qu'ils veulent pour ainsi dire : ils se font des journées de 20, 25 francs, travaillent avec acharnement et économisent, ce qui leur permet d'agrandir ou de reconstruire leurs maisons. Aussi Septmoncel prend-il bientôt l'aspect d'un village nouvellement bâti (4).

Mais à partir de 1895, la taille devient moins rémunératrice et depuis lors, les salaires restent à peu près stationnaires; ils atteignent encore, néanmoins, un chif-

(1) Archives départementales, Mémoire Baud, *ouvr. cité*.

(2) Archives départementales. Tableau statistique industriel, publié en 1811, par le ministère des manufactures et du commerce, sur les pierres factices.

(3) Rousset, *Dictionnaire géographique, historique et statistique*, *ouvr. cité*, t. V, pp. 567 et suivantes.

(4) Manuscrit présenté à l'Académie des Sciences, Belles-Lettres et Arts de Besançon, en 1904, par M. Noury.

L'auteur rapporte qu'à cette époque on voyait des ménages se faire des mois de 5 à 600 francs. Les familles nombreuses gagnaient 10.000 à 15.000 francs l'an; c'était l'âge d'or de la lapidairerie.

fre bien raisonnable; nous pourrons nous en rendre compte d'ailleurs par l'exposé qui va suivre.

II. — Etat actuel des salaires

Les ressources d'un lapidaire sont difficiles à établir, d'abord parce que le caractère un peu confidentiel du sujet ne permet pas d'obtenir des données toujours exactes, et ensuite, parce qu'une moyenne des salaires est impossible à fixer. Les réponses évasives que l'on reçoit n'ont rien, en effet, qui puisse nous surprendre. Sans parler des maladies et des périodes de crise pendant lesquelles le tailleur de pierres fines n'a presque pas de travail, tout dépend des qualités professionnelles de l'ouvrier.

Il faut tenir compte également des différentes variétés de pierres, de la qualité du brut et des fluctuations de la mode.

Aussi ne pouvons-nous indiquer, à l'aide des documents particuliers recueillis, que les salaires en quelque sorte « courants » dans la région.

Essayons d'évaluer d'abord ce que peut gagner un diamantaire.

a) *Salaires moyens des diamantaires.* — Pendant l'année 1906, ils ont été de 35 francs par semaine et se sont élevés, en 1907, a 40 francs et même au delà.

Si l'on songe que l'organisation syndicale a fixé à cinquante heures par semaine la durée du travail pour tous les diamantaires adhérents (ils le sont presque tous), on obtient les moyennes de 5 à 6 francs par jour en 1906

et 6 à 7 francs en 1907. Et il s'agit ici, remarquons-le bien, des ouvriers les plus ordinaires, car les plus habiles peuvent faire des mois de 400 francs.

A supposer donc qu'il n'y ait pas de chômage, c'est au moins 1.900 à 2.000 francs que la taille du diamant rapporte chaque année à la majeure partie des ouvriers; les plus adroits atteignent le chiffre de 4.000 francs et quelquefois même de 5.000.

On peut se rendre compte, d'après cela, des ressources approximatives d'un ménage diamantaire.

b) *Salaires moyens des autres lapidaires.* — Les tailles des autres pierres précieuses procurent également de beaux bénéfices.

Le lapidaire septmoncelois, qui gagne 5 francs par jour en travaillant seul, peut facilement faire 8 à 10 francs avec l'aide de sa femme.

Mais les plus habiles, les « artistes », dépassent de beaucoup; les salaires de 15 francs par jour ne sont pas rares, à condition bien entendu que les pierres soient bonnes (1), et qu'ils soient secondés par un membre de leur famille (2).

C'est donc 2.500 à 3.000 francs qui entrent annuellement dans le ménage de l'ouvrier qui n'a ni champs ni bestiaux, et travaille par conséquent la pierre sans arrêt,

---

(1) Les salaires des tailleurs de pierres fausses sont moins élevés; pour eux, la journée ne se monte pas à plus de 2 fr. 50 ou 3 francs. C'est peu comparativement à ce que rapportent les autres « bruts ».

(2) Dès qu'ils ont reçu les premières notions, les enfants arrivent aisément à gagner 1,50 et même 2 francs par jour. On les emploie surtout au polissage.

tandis que 4.000 sont assurés aux plus expérimentés.

Pour ceux qui se livrent aux travaux agricoles pendant la belle saison (et c'est la majorité dans le Haut Jura), ces chiffres sont naturellement un peu moindres, car tant que dure l'été, le moulin chôme.

Mais ils ne perdent rien à travailler la terre, car ils en retirent leurs provisions pour l'année courante et récoltent le foin savoureux qui leur permettra de fabriquer « le bleu », source de revenus considérables et toujours certaine pour les habitants de cette contrée.

Ces quelques détails suffisent à nous prouver que si la profession de lapidaire est moins rémunératrice qu'autrefois, elle procure néanmoins, en temps normal, d'assez beaux salaires. Malheureusement, depuis quelques années, l'industrie de la parure est sujette à des crises longues et douloureuses. Le chapitre suivant sera consacré à en étudier les causes.

CHAPITRE III

DES CRISES

Il est peu d'industries plus sensibles que la lapidairerie aux moindres phénomènes de l'ordre économique et social; comme un véritable appareil enregistreur, elle marque la répercussion des événements les plus étrangers en apparence, sur l'état industriel d'un pays ou d'une région. Il suffit, pour s'en rendre compte, de se reporter à l'histoire des salaires.

I

Nous verrons qu'aux époques troublées, la taille des pierres précieuses a toujours subi des dépressions considérables, à la suite des guerres de la Révolution et de l'Empire, par exemple, elle fut presque complètement abandonnée; elle subit également, après 1853, le contrecoup de la guerre de sécession des Etats-Unis, des révolutions américaines, des campagnes d'Italie et d'Autriche; en 1870, de la guerre franco-allemande.

Toutes les *circonstances critiques* enfin (guerres, fléaux, catastrophes) *de la vie d'un peuple*, exercent le plus souvent sur elle une influence néfaste, qui détermine presque toujours des crises longues et douloureu-

ses, conséquences nécessaires des restrictions imposées à la consommation.

Il n'est pas besoin de remonter bien loin pour trouver un exemple de ces secousses violentes, qui se produisent sans que rien puisse jamais les faire prévoir, et occasionnent toujours des perturbations inattendues dans le monde des affaires.

Nous abordons ici un sujet tout à fait actuel : Depuis quelques mois, en effet, l'industrie lapidaire jurassienne, et plus spécialement la taille du diamant traverse une de ces périodes de troubles, qui paralysent complètement l'essor économique des régions sur lesquelles elles sévissent.

Dans tous les centres diamantaires régionaux, à Saint-Claude en particulier, le travail est arrêté : malgré la diminution de la journée, il a été impossible d'occuper la majorité des ouvriers de la place. La plupart des ateliers sont fermés; ceux qui ne chôment pas encore épuisent leurs provisions de « bruts », en faisant travailler deux heures par jour seulement. A quelle cause attribuer cette suspension, non seulement locale, mais universelle, dans la production diamantaire ?

Nous avons fait remarquer dans un précédent chapitre que le commerce du diamant était entre les mains de la *de Beers*, chargée de l'exploitation des mines sud-africaines et du sydincat de vente anglais, ayant son siège à Londres. Maître absolu des cours (l'Afrique du sud est le centre minier le plus important), pour éviter la baisse des prix, ce syndicat a bien soin de ne jeter sur le marché que la quantité de diamants à peu près nécessaire à la consommation.

Mais, comme nous le disions plus haut, il est des événements qui dépassent les prévisions humaines.

Comptant sur les commandes antérieures annuelles de l'Etat américain (qui est le meilleur client en pierres fines), le syndicat londonien avait écoulé la quantité de « bruts » qu'il supposait devoir correspondre approximativement aux besoins de l'année courante. Le krach financier américain vint malheureusement à se produire; la répercussion ne se fit pas attendre. Les transactions diminuèrent bien vite et, le marché étant trop encombré, la baisse des prix s'ensuivit inévitablement. Le syndicat des diamants suspendit immédiatement alors la vente du « brut », pour permettre l'écoulement des échantillons en cours : ce fut le signal de la crise actuelle. Les diamantaires n'ayant plus de matière première à travailler, le chômage fit son apparition, et il dure encore.

Quels remèdes apporter à cet état de choses ?

En 1806, le Conseil d'arrondissement de Saint-Claude demandait en pareilles circonstances que « le gouvernement donnât une direction au luxe du côté des pierreries, chose qui amènerait nécessairement des débouchés nouveaux » (1).

Mais nous n'en sommes plus à l'époque des lois somptuaires, qui seraient d'ailleurs parfaitement impuissantes : il faut attendre que l'équilibre se soit rétabli entre la production et la consommation. Lorsque la quantité de pierres écoulées se sera épuisée, alors la demande se fera plus impérieuse, les prix s'élèveront, et à ce moment, il est à prévoir que le syndicat des diamants se

(1) Archives de la sous-préfecture de Saint-Claude.

décidera à reprendre ses ventes de « bruts ». Mais ce jour est-il lointain ? peut-être, car le luxe de la vraie parure n'est pas à la portée de tous. Si l'on songe que l'Amérique achetait à elle seule les 8/10 de la production totale, on ne peut que se demander avec anxiété quel laps de temps sera nécessaire pour épuiser le stock en cours. Il faut espérer toutefois que cette crise ne sera pas d'aussi longue durée que la marche des événements semble l'annoncer. Pour notre part, nous en souhaitons la fin prochaine, car la gêne et la misère ne tarderaient pas à entrer dans ces demeures d'ouvriers, où régnait habituellement la plus franche gaîté.

II

Mais l'industrie lapidaire n'a pas seulement à souffrir des troubles intérieurs et extérieurs des nations; elle se ressent souvent aussi des *multiples fluctuations de la mode.*

Le diamant est la parure de choix; c'est la gemme la plus estimée à cause de la beauté de ses feux et aussi de sa rareté; cependant, il arrive qu'on lui préfère parfois d'autres pierreries pendant un certain temps (le rubis par exemple, ou le saphir); on achètera même, pour éblouir son prochain, des cristaux artificiels.

Ces fantaisies mondaines, comme on le comprend, ne sont pas sans exercer une certaine influence sur l'industrie appelée à les satisfaire. Lorsque le diamant baisse, les ouvriers diamantaires voient leurs salaires diminuer, tandis que les négociants en rubis ou saphirs voient au contraire leurs chiffres d'affaires augmenter. Les pierres

fausses sont-elles en honneur, le « vrai » subit un fléchissement correspondant et vice-versa.

On devine, d'après cela, combien l'industrie de la taille est sujette à de brusques variations.

Cette extrême sensibilité aux événements du dehors est une perpétuelle menace pour le lapidaire qui vit uniquement des produits de la roue; que le brut vienne à lui manquer (c'est ce qui est arrivé aux diamantaires), c'est pour l'ouvrier, jusqu'alors peu soucieux du lendemain, le chômage avec tout son cortège de tristesses et de misères.

Plus heureux est le tailleur de pierres fines agriculteur, véritable type du lapidaire jurassien.

Quand le travail cesse, il quitte son moulin et cherche dans la culture du sol, l'élevage du bétail ou la fabrication fromagère, le moyen de subvenir à ses plus pressants besoins, en attendant des jours meilleurs. Il a toujours ainsi deux cordes à son arc, et ne souffre presque pas des périodes de crises qu'il a à traverser. Aussi, pour cette raison, sa condition est-elle bien préférable à celle de l'ouvrier dont nous parlions précédemment. Il passe au milieu de ses montagnes une existence calme et tranquille que rien ne vient jamais troubler.

Nous en avons ainsi fini avec l'étude des crises, leurs causes et leurs effets; il nous reste à souhaiter, pour en atténuer autant que possible les conséquences fâcheuses, que dans la région se développent les institutions qui favorisent l'épargne et l'assistance mutuelle. C'est, croyons-nous, le seul remède possible.

CHAPITRE IV

CONFLITS ET REVENDICATIONS OUVRIÈRES RÉGLEMENTATION DU TRAVAIL

A. — Conflits.

Il est bien peu d'industries où l'histoire des conflits soit aussi brève que dans celle qui nous occupe.

Les contestations d'ordre privé sont d'abord excessivement rares; comme il n'existe aucun contrat (1) entre ouvriers et employeurs, quand l'un est mécontent de l'autre, ils se séparent et tout est dit. Les tribunaux n'ont presque jamais à se prononcer sur les questions de ce genre.

Il n'y a, à proprement parler, de conflits que par collectivité et encore à ce sujet devons-nous établir une distinction nécessaire. Les grèves sont totalement inconnues du lapidaire travaillant à domicile; comme tous les terriens, il est plutôt calme de tempérament et laisse un peu aller les choses. Il reste complètement étranger aux mouvements populaires et n'appartient à aucune organi-

(1) Au Congrès international diamantaire de Saint-Claude, en 1907, il fut déclaré, sur la proposition de plusieurs membres, « qu'il ne pourrait être conclu de contrats entre patrons et ouvriers ».

sation professionnelle. Il prit part, cependant, en 1906, à une suspension de travail forcée; la grève générale avait été déclarée à Saint-Claude par les diamantaires, mais cet élan de solidarité imposé ne fut pas de longue durée.

Plus fréquents sont les conflits de ce genre chez les ouvriers qui se rendent à l'atelier. C'est pour eux le moyen le plus fréquemment employé pour faire aboutir leurs revendications; les diamantaires, en particulier, y ont très souvent recours.

Grève de 1906.

Nous ne parlerons que pour mémoire de la grève de 1905 pour nous arrêter davantage à celle de 1906, plus importante. Sans songer à en faire l'histoire complète, nous croyons intéressant, du moins, d'en exposer les grandes lignes.

Dans le cours de l'année 1905, une action fut commencée à Saint-Claude pour l'augmentation des tarifs. Les pourparlers engagés duraient depuis quelque temps lorsqu'ils furent brusquement interrompus par un refus des patrons. La grève générale fut alors déclarée; les diamantaires entraînèrent avec eux les pipiers et les tourneurs. Ils possédaient de très longue date une organisation ouvrière, mais les ressources leur manquaient pour soutenir la lutte. Leurs camarades d'Amsterdam, d'Anvers et de Paris leur tendirent une main secourable, et leur envoyèrent des subsides, que les membres du syndicat distribuèrent aux sans-travail sans s'oublier eux-mêmes.

Pendant plusieurs mois, ce ne fut que meetings, réunions populaires, conférences ouvrières d'un caractère plutôt enflammé.

Enfin, de guerre lasse, on finit par s'entendre; les pourparlers reprirent.

Les patrons consentirent à augmenter les tarifs de 8 %, et de réduire la journée de 10 heures 1/2 à 9 heures.

C'était un véritable succès pour les diamantaires, qui reprirent immédiatement le travail.

Ainsi se termina en février, la grève de 1906, la plus longue qui se soit jamais vue dans la région.

Depuis, de nouvelles concessions ont été obtenues des patrons, mais sans le secours de la force brutale.

Ceci nous amène à parler plus en détail des revendications ouvrières.

B. — Les revendications.

Elles se rapportent en général à l'application des *tarifs*. Le coût de la vie matérielle allant sans cesse croissant, les lapidaires réclament tout naturellement une augmentation des salaires correspondante.

Mais, comme bien l'on pense, ces demandes ne sont pas toutes favorablement accueillies : l'insuccès attend ordinairement l'ouvrier à domicile, qui est seul pour appuyer sa requête. Les diamantaires organisés sont souvent plus heureux.

C'est ainsi qu'en février 1907, une augmentation de 10 % pour les petites pierres et 5 % pour les grosses leur a été accordée.

Ils ont eu gain de cause également dans une question qui intéresse au plus haut point tous les lapidaires, quels qu'ils soient : nous voulons parler du « mauvais brut ».

Une augmentation de 10 % leur a été concédée pour la taille des pierres de qualité inférieure, qui s'effritent à la meule et demandent plus de travail; tandis que cette mesure, fort équitable, n'a pas été étendue aux autres ouvriers en pierreries de la région. Elle mériterait cependant d'être prise en considération, car elle fait l'objet des plus vives doléances des gens du métier. Jusqu'à présent, toutefois, elle a été d'une application plutôt difficultueuse, car on ne s'entend pas sur le « mauvais brut », ce qui donne lieu à des contestations fréquentes entre patrons et ouvriers.

C'est pourquoi un professionnel du pays, pour éviter tout différent, nous proposait la solution suivante : « Il faudrait établir un tarif spécial pour les mauvaises pierres, que l'on paierait en se basant uniquement sur le poids rendu, sans tenir compte de ce qu'elles pesaient avant la taille. De cette façon, les chances seraient égalisées entre patrons et ouvriers. Comme précédemment, le lapidaire serait intéressé à diminuer le moins possible le volume du bijou, le négociant ne serait donc aucunement lésé, et en cas d'accidents imputables à la qualité des échantillons confiés, l'ouvrier n'encourrait ni reproches, ni diminution de salaires. »

Nous laissons aux personnes compétentes le soin d'étudier cette proposition en parfaite connaissance de cause; qu'il nous soit permis, pour notre part, de souhaiter la voir un jour adopter.

Citons enfin, pour terminer, quelques revendications

spéciales aux diamantaires : *la limitation de l'apprentissage*, et la diminution des heures de travail; nous en avons déjà dit quelques mots au chapitre de l'apprentissage, mais nous croyons utile ici d'insister davantage.

Nous reproduisons sur le sujet quelques extraits d'une brochure (1) publiée par les soins de l'Alliance universelle diamantaire :

« La question qui a toujours le plus ému les consciences, dans les centres diamantaires, est celle de l'apprentissage. Cependant, cette question est bien simple.

« Le diamant est un article de luxe par excellence, qui n'est à la portée que de peu de gens.

« Il est donc de toute évidence que l'écoulement de diamants taillés étant très limité, il faut que sa production soit également sujette à une réglementation équivalente.

« D'autre part, le marché du brut est alimenté par un puissant syndicat de capitalistes, qui détient le monopole de la production du diamant brut.

« Ce syndicat peut, selon que les intérêts exclusifs de ses membres l'exigent, suspendre de temps à autre la vente du diamant, comme cela existe en ce moment.

« Cette pratique a pour résultat la hausse des prix du brut, et c'est ce qui fait qu'actuellement nous avons une forte pénurie de diamants bruts.

« Nous sommes donc placés entre deux feux :

« D'un côté, un débouché restreint de notre production; de l'autre, un syndicat milliardaire, qui n'écoule

---

(1) *L'Apprentissage dans le métier diamantaire,* Saint-Claude, le 26 février 1906.

pas plus de marchandises que n'en exige la consommation, afin de pouvoir maintenir ses prix de vente.

Entre ces deux éléments se trouvent les diamantaires du monde entier, puissamment organisés et limitant leur nombre suivant les nécessités des marchés du brut et du taillé, en vue de maintenir leur situation acquise et de pouvoir, si possible, l'améliorer encore.

« Voilà, dans toute sa simplicité, la question de l'apprentissage dans notre industrie.

« C'est pourquoi nous désirons éviter que dans notre métier se forme *une réserve de sans-travail, danger continuel pour les salaires de ceux qui travaillent.* »

D'où réglementation de l'apprentissage, comme nous l'avons exposé plus haut, et vœux en faveur de la suppression de l'industrie à domicile, qui peut faire des élèves clandestinement.

Parlant de ces mêmes principes (consommation limitée et monopole de la matière première), ils réclament également la *réduction des heures de travail*, pour que tous les ouvriers soient continuellement occupés. Pour répondre à leurs désirs, en mars 1907, la semaine de cinquante heures a été introduite, et à la fin de l'année dernière, nous croyons que la journée de 8 heures a été accordée.

Il va sans dire que ces questions n'intéressent nullement la grande majorité des lapidaires jurassiens qui travaillent dans leurs foyers, et restent étrangers à toutes ces négociations : sur certains points cependant (l'augmentation des salaires notamment), elles pourraient leur profiter. C'est bien là ce qui attire la haine de leurs camarades organisés, jaloux un peu de leur tranquillité.

C. — Réglementation industrielle

Sur les règlements industriels, nous voyons peu de choses à dire.

Les lapidaires à domicile, échappant, en effet, à toutes les dispositions légales sur le travail, car ces dernières ne concernent pas « les établissements où ne sont employés que les membres de la famille sous l'autorité du père, de la mère ou du tuteur ».

Mais la loi du 2 novembre 1892 est applicable aux enfants placés en apprentissage en dehors de leur famille.

Seules les dispositions relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs doivent être observées, par les ouvriers dont nous parlons, au cas où le travail se fait à l'aide de chaudière à vapeur ou de moteur mécanique » (1).

Quant aux lapidaires fréquentant l'atelier, ils sont soumis, comme leurs patrons, à toutes les lois sur le travail.

En ce qui concerne la législation industrielle applicable, nous n'avons rien à signaler : elle est celle de tous les autres établissements ouvriers.

---

(1) Nous savons qu'il y en a un certain nombre dans la région de Septmoncel.

CHAPITRE V

CONDITIONS ET GENRE DE VIE DES TAILLEURS DE PIERRES FINES JURASSIENS

Pénétrons maintenant dans un de ces multiples ateliers lapidaires de Septmoncel; après en avoir esquissé rapidement le décor familial, nous nous efforcerons de vivre un peu de l'intimité de ceux qui l'habite, pour aborder ensuite avec eux l'angoissant problème de la vie de chaque jour, qui met face à face les besoins matériels et les ressources de chaque ménage.

Nous visiterons après la demeure du diamantaire dont la manière de vivre, bien différente de celle du tailleur de pierres fines montagnard, mérite une étude toute spéciale.

Il existe, dans le Haut Jura, trois sortes de lapidaires. Les uns (comme les diamantaires), vivent des seuls produits de la taille.

Les autres, de beaucoup les plus nombreux, sont à la fois lapidaires et petits propriétaires ou fermiers : c'est le véritable type du « tailleur de brut » jurassien; c'est celui que l'on rencontre à Septmoncel et dans toute la zone des hauts plateaux.

Il y a, enfin, le lapidaire des grandes fermes, qui pos-

sède une douzaine de vaches laitières et fabrique chaque année pour des milliers de francs de fromage.

De celui-ci, nous ne parlerons pas, car il ne travaille la pierre qu'à ses moments de loisir; nous ne nous occuperons que des deux autres catégories de tailleurs de pierreries, les seules vraiment intéressantes.

I. — Le lapidaire de Septmoncel ou tailleur de pierres fines montagnard.

Ce qui frappe le regard, en entrant dans ces intérieurs ouvriers, c'est la bonne tenue et la parfaite propreté des appartements. Nulle part on ne remarque cet air de délabrement, qui affecte si péniblement la vue dans certaines localités. Le montagnard a, très prononcé, le goût du chez soi; il ne néglige rien qui puisse le rendre plus gai et plus agréable.

Çà et là, on aperçoit des fleurs en pot, dont la maîtresse de maison orne ses fenêtres durant la belle saison et sa table pendant l'hiver : souvenirs charmants des beaux jours écoulés.

Les chambres sont ordinairement vastes et bien éclairées; le travail de la taille demandant une lumière excellente. Leur nombre en est naturellement très variable; tout dépend, en effet, de la condition et de la famille du lapidaire.

Pour celui qui ne s'occupe pas d'agriculture, trois pièces suffisent largement. S'il faut au contraire loger récoltes et bestiaux, une habitation plus vaste est nécessaire.

Coquettement ornées et fort bien entretenues, ces demeures sont presque toutes garnies de meubles modernes; le luxe et le confortable n'y sont point inconnus. C'est ainsi qu'à Septmoncel la plupart des familles ont l'éclairage électrique.

L'aspect général, enfin, révèle l'aisance et le bien-être. Et cependant, si l'on en croit un auteur anonyme, il n'en a pas toujours été ainsi; nous citerons à titre de curiosité quelques extraits de ce document, qu'a bien voulu nous communiquer M. Fournier, maire de Septmoncel.

« Anciennement, dit le mémoire, les habitations étaient loin d'être ce qu'elles sont aujourd'hui; elles étaient petites et basses; on les faisait ainsi pour se préserver du froid intense et de la neige abondante dans cette contrée. Ces maisons n'étaient, pour la plupart, éclairées que par une cheminée carrée, formée de planches, dont le diamètre était de la largeur de la cuisine, mais allait en se rétrécissant en haut jusqu'au couvert. Deux volets mobiles la fermaient et étaient attachés par une corde pendante au milieu de la cuisine. On ne connaissait alors ni horloge ni montre; les femmes s'étaient habituées à connaître l'heure en consultant les astres. Elles étaient même devenues fort habiles dans ce genre de procédé d'observations. »

Combien les choses ont changé depuis ! On s'explique difficilement les progrès inouïs que la civilisation matérielle a faits dans ce petit coin sauvage de Franche-Comté. Ce bien-être est dû à la seule prospérité de l'industrie lapidaire dans la région; c'est encore elle qui fait actuellement le bonheur de toute la population de cette zone désolée.

Est-il vraiment ouvrier plus heureux que le tailleur de pierres fines montagnard ? L'agriculture ne suffisant pas à lui procurer à elle seule ce qui lui est nécessaire pour vivre, le travail de la pierre lui assure une existence tranquille. Il n'est point pour lui de triste lendemain, et si, par hasard, une crise économique vient à se produire, il n'est jamais pris au dépourvu : il lui reste encore la terre, peu fertile, il est vrai, mais assez féconde pour lui permettre de faire ses provisions annuelles et de se livrer à l'élevage des bestiaux.

Enfant des montagnes, il est son maître à tout instant de la journée; il aime, quand cela lui plaît, quitter un moment son établi pour venir promener son regard sur les cimes des monts capricieux qui l'entourent. Toujours au milieu des siens, il jouit, l'âme joyeuse, du bonheur de la vie familiale.

L'hiver, quand le vent souffle par rafale, emportant la neige à travers la campagne, il contemple la tempête avec sérénité; il plaint seulement les voyageurs que le tourbillon guette, et ceux qui, moins heureux que lui, sont obligés d'aller à l'atelier pour y gagner leur vie.

Pour varier ses occupations, il aide sa compagne dans les travaux du ménage et s'occupe de la fabrication du « bleu ».

D'une sobriété exemplaire, le lapidaire montagnard est très économe; il ne dissipe jamais son salaire. On ne rencontre guère dans la région le fléau que redoutent les familles : l'alcoolisme.

Il est, en même temps, très laborieux et très ardent au travail : il prolonge quelquefois son repos jusqu'au lundi, mais c'est pour lui une nécessité, la taille

exigeant une attention soutenue, qui fatigue beaucoup les yeux et la tête. D'ailleurs, avec un peu d'habileté, il a bien vite regagné le temps perdu.

L'hiver est naturellement pour lui la période des longues journées de labeur; pendant les sept ou huit mois que le sol se couvre de neige, la roue ne cesse de tourner. On ne saurait croire l'atmosphère de travail qui règne à cette époque dans ces petits ateliers de famille, où chacun se hâte pour être plus libre aux premiers beaux jours.

Quand éclôt le printemps, la plupart des lapidaires délaissent un peu l'établi pour s'occuper de la culture du sol. Le dimanche, on va faire une excursion dans les environs et déjeuner sur l'herbe.

Le sport est même quelque peu pratiqué sur ces plateaux élevés; la bicyclette notamment compte de nombreux amateurs, malgré la raideur des pentes. La constitution physique de ces montagnards est en général très développée (1).

---

(1) On a souvent parlé des inconvénients de la profession de lapidaire; la taille de la pierre fine est-elle véritablement nuisible à la santé? Les avis sont partagés.

« La lapidairerie, disait déjà, en 1790, un des membres du Conseil de district de Saint-Claude, emporte nécessairement avec elle la colique des peintres, l'engorgement des extrémités inférieures, l'hydropisie, la phtisie, et il est rare qu'un lapidaire parvienne à l'âge de quarante ans. »

Que penser de cette assertion?

Il est parfaitement exact que le saturnisme était autrefois très répandu chez les ouvriers en pierreries, car, à cette époque, nous l'avons fait remarquer, on se servait uniquement de moulins en plomb; les poussières qui s'en échappaient déterminaient fréquemment alors la maladie des peintres chez les ouvriers qui ne prenaient aucune précaution.

Mais, depuis de nombreuses années la roue en plomb a été rem-

Du lapidaire « en chambre », c'est-à-dire qui n'a ni terres, ni bestiaux, nous n'avons rien à dire; sa manière de vivre est celle que nous venons de décrire, avec cette différence, toutefois, qu'il n'abandonne jamais l'établi : la taille des pierres fines est son unique ressource.

Ce genre d'ouvrier, nous nous empressons de l'ajouter, est très peu répandu dans la zone de Septmoncel; on le rencontre plutôt à la ville. Saint-Claude, par exemple, ne compte que des ouvriers vivant des seuls produits de la roue.

II. — L'ouvrier diamantaire ou le tailleur de pierres fines citadin.

L'étude de la condition du diamantaire nous amène à parler de la manière de vivre commune à tous les lapidaires, habitants de la ville.

Moins grandement logé peut-être que le montagnard, le lapidaire citadin a du moins une demeure aussi pro-

placée par une meule en cuivre qui, en s'usant moins, ne présente pas les mêmes inconvénients; aussi n'en trouve-t-on plus que chez les lapidaires qui travaillent les pierres tendres (et nous savons qu'ils deviennent de moins en moins nombreux dans la région).

Le saturnisme a donc à peu près disparu.

Quant aux autres maladies dont il est fait mention plus haut, elles ne se rencontrent pas davantage chez les lapidaires que dans les autres corps de métier. La vie sédentaire, le manque d'exercice peuvent peut-être leur occasionner quelques indispositions, mais nous ne les croyons pas moins heureux que les bureaucrates.

Aussi, malgré la longueur des frimas, la fraîcheur des nuits et l'humidité produite par le voisinage des bois, pouvons-nous dire que la santé des habitants de ces régions froides est généralement bonne. L'alimentation n'y laisse d'ailleurs rien à désirer.

pre et aussi coquette. On y trouve même plus de luxe et de confort moderne que dans les intérieurs villageois, car le séjour de la ville fait naître chez ceux qui s'y trouvent des goûts plus recherchés et des désirs sans cesse croissants.

D'une tenue irréprochable, il ne se refuse aucune des distractions que lui offre la ville : concerts, représentations théâtrales, etc. L'été, il rêve de plaisirs champêtres; dès le samedi, il part à la campagne pour ne rentrer que le lundi.

Plus bouillant que le tailleur de pierres fines villageois, il est aussi moins économe; il aime la vie large et plutôt joyeuse. Son existence professionnelle est, aussi, bien différente : nous devons, à ce sujet, établir une distinction entre l'ouvrier diamantaire et les autres lapidaires, habitant la ville.

a) Ces derniers, comme leurs camarades des hauts plateaux, travaillent à domicile; ils installent leur établi à proximité des fenêtres et taillent la pierre en famille.

b) Le diamantaire au contraire (sauf de très rares exceptions) se rend à l'atelier matin et soir; il n'est pas tenu, il est vrai, d'arriver à heure fixe, et jouit, à ce point de vue d'une assez grande indépendance; mais, du moins, il est astreint au travail en commun et soumis à l'observation des règlements industriels.

La vie du diamantaire ne ressemble donc en rien à celle de ses camarades ouvriers en pierres fines.

Ces quelques considérations sont-elles toutefois suffisantes pour nous permettre une comparaison ? Non, car il nous reste encore à résoudre, avec chacun d'eux, le problème de la vie de chaque jour.

Nous avons vu plus haut quels étaient les salaires moyens des différents lapidaires; nous allons examiner maintenant si ces resources leur suffisent pour vivre, se loger, s'entretenir et régler leurs dépenses quotidiennes.

III. — Evaluation approximative des dépenses d'un lapidaire de ville; d'un ouvrier diamantaire en particulier.

Pour les ouvriers citadins (il s'agit ici, comme nous l'avons déjà dit, de la petite ville de Saint-Claude, la seule comprise dans la zone lapidaire jurassienne), les dépenses atteignent un chiffre assez élevé.

Quelques-uns seulement possèdent en propriété, les demeures qu'ils habitent, mais la majorité est obligée de payer des loyers qui sont, en général, un peu chers. Ainsi, les appartements de trois pièces se louent facilement 250 à 300 francs, et plus encore, sur les principales artères.

Nous ne dirons rien des denrées alimentaires; à part les produits de première nécessité, et pour ainsi dire courants, tout est hors de prix, car ce sont des marchands ambulants ou « revendeurs » qui approvisionnent les marchés.

Ajoutons que chez eux le luxe est très développé : l'impôt est normal.

Nous arrivons ainsi, sans espoir de donner des chiffres précis, à reconstituer de la manière suivante, le *budget d'une famille de diamantaires*.

Le ménage, pris comme type, est composé seulement du père et du fils aîné, qui travaillent le diamant (la mère

s'occupant, par exemple, de la fabrication des objets connus sous le nom d'articles de Saint-Claude).

1° Recettes.

Salaires annuels moyens du père, dont les aptitudes sont un peu au-dessus de l'ordinaire :

Deux cents francs par mois............ ci	2.400
Salaires annuels moyens du fils :	
Cent trente francs par mois............ ci	1.560
Total............	3.960

2° Dépenses.

Loyer	300
Nourriture	1.600
Entretien	500
Eclairage	60
Chauffage	150
Impôts	50
Divers	200
Total............	2.860

Pour les autres lapidaires, les chiffres sont à peu près les mêmes.

L'épargne possible s'élèverait donc à la somme de 1.000 francs chaque année, non compris le salaire de la femme; nous ne croyons pas exagérer : beaucoup de familles peuvent même économiser davantage.

Aussi, pensons-nous pouvoir affirmer que, malgré les

multiples frais qu'occasionne le séjour à la ville, un excédent de recettes est assuré aux ménages de lapidaires quelque peu économes : à conditions toutefois que la taille des pierres fines ne traverse pas des crises longues et douloureuses, analogues à celle qu'elle subit actuellement.

IV. — Evaluation approximative des dépenses des lapidaires habitant Septmoncel et les villages environnants.

La plus grande partie des lapidaires montagnards sont propriétaires de leurs maisons; mais beaucoup aussi sont locataires (ceux qui ne sont pas agriculteurs notamment) et doivent payer des loyers assez élevés, si l'on en juge par les chiffres donnés.

A Septmoncel, un appartement de deux pièces se loue 120 à 140 francs; un appartement de trois pièces, 180 à 200 francs; un appartement de quatre pièces, 240 à 280 francs.

Dans les autres localités, ils sont cependant un peu moins chers, quant aux produits récoltés dans le pays même, ils sont d'un prix très abordable, ainsi d'ailleurs que les denrées d'un usage courant; mais les primeurs, presque tous importés, se paient davantage, en raison du transport.

Enfin, l'entretien et l'impôt sont, à Septmoncel, comme dans toutes les campagnes avoisinant les villes.

Avec ces quelques renseignements, nous allons essayer d'établir le budget d'une *famille de lapidaires travaillant toute l'année à l'établi*.

Nous supposons le mari aidé de sa femme et d'un enfant.

Salaires annuels moyens du mari et la femme : environ deux cent cinquante francs par mois....	ci	3.000
Salaires annuels moyens de l'enfant : Deux francs par jour..................	ci	700
Total............		3.700

Nous nous permettrons de faire remarquer que ce sont ceux qui s'appliquent aux ouvriers tout à fait ordinaires.

2° DÉPENSES.

Loyer	200
Nourriture	1.300
Entretien	400
Chauffage	150
Eclairage	80
Impôts	40
Divers	100
Total............	2.270

Le ménage pris comme base d'évaluation pourrait donc économiser annuellement 1.430 francs; cette somme semblera peut-être un peu élevée; réduisons-la à 1.200 francs, ainsi rectifiée, elle aura du moins l'avantage de paraître plus certainement exacte. Pour un ouvrier travaillant chez lui, à ses heures et loisirs, c'est un beau résultat.

Nous ne parlerons pas du lapidaire agriculteur; les

quelques produits que lui donne la terre, joints aux revenus qu'il tire de la fabrication fromagère lui assurent des ressources plus importantes encore : il est, de tous les tailleurs de pierres fines jurassiens, le plus heureux incontestablement.

Il brave, dans sa chaumière, les rigueurs de l'hiver que tant de travailleurs redoutent, en songeant aux beaux jours prochains, qui le reposeront de son labeur assidu.

La profession de lapidaire, en temps normal, est donc de tous points excellente.

Ainsi s'explique le soin jaloux que les habitants de cette région mettent à conserver chez eux une industrie qui leur procure à tous le bonheur et l'aisance.

CONCLUSION

QUEL EST L'AVENIR DE L'INDUSTRIE LAPIDAIRE DANS LA RÉGION ?

Nous arrivons à la fin de notre étude sur les tailleurs de pierres fines jurassiens.

D'origine relativement récente, mais du moins parfaitement appropriée à la manière de vivre des habitants du Haut Jura, l'industrie lapidaire, nous l'avons vu, s'y est extraordinairement développée depuis quelques années. Le nombre des ouvriers s'est non seulement accru dans de notables proportions, mais il semble même devoir augmenter encore. Que penser de cette progression constante ? Ne finira-t-elle pas par influer sur le taux des salaires ? Quel est, en un mot, l'avenir réservé à l'industrie lapidaire de la région de Septmoncel ?

La taille des pierres fines, encore très rémunératrice à l'heure actuelle, ne paraît pas devoir disparaître avant longtemps des montagnes du Haut Jura. Mais nous voyons cependant, pour notre part, quelques ombres au tableau.

I

C'est d'abord la *concurrence* à la fois régionale et étrangère.

On ne saurait croire combien l'invention du bâton mécanique a favorisé l'extension de la lapidairerie dans les campagnes (ceci ne s'applique pas aux diamantaires). En simplifiant l'apprentissage, elle en a facilité l'accès d'une multitude de gens, qu'auraient rebutés autrefois les difficultés du métier, et comme la profession a, jusqu'à présent, procuré d'assez beaux salaires, le nombre de ceux qu'elle attire va sans cesse croissant.

Ce sont, par exemple, les douaniers, qui, au cours de leur séjour dans les régions voisines de la zone lapidaire apprennent à tailler la pierre et transportent leur art avec eux en changeant de résidence. (C'est ainsi que l'industrie s'est introduite dans l'Ain notamment.)

Ce sont enfin les familles nombreuses, qui, voulant établir leurs enfants, envoient l'un d'eux dans la région de Septmoncel pour qu'on lui enseigne la pratique de la taille; le jeune lapidaire revient ensuite au milieu des siens, et si le métier plaît à ses frères, toute la famille s'occupe bientôt du travail de la pierre.

C'est, pour terminer, la concurrence étrangère qui accapare une partie de la production, à cause de sa situation spéciale ou de sa main-d'œuvre peu coûteuse.

Or, la consommation des pierreries est nécessairement limitée, tout le monde ne peut pas se procurer des bijoux. On peut donc craindre, semble-t-il, que cette émigration régionale, lente et progressive, aidée par la concurrence

des grands centres étrangers, entraîne finalement quelques modifications dans le taux des salaires.

Cet avenir, toutefois, paraît encore bien éloigné et on peut espérer que Septmoncel ne perdra pas, de longue date, son antique réputation; car la taille des pierres précieuses n'est pas abordable à tous ceux qu'elle peut tenter. Il est à prévoir d'ailleurs que pour limiter un peu ce mouvement, tous les lapidaires finiront par se grouper comme les diamantaires, afin de prendre des mesures contre la diffusion de leur industrie.

II

Faut-il attacher quelque importance à l'opinion qui prétend voir dans les *variations de la mode* une menace pour la profession de tailleur de « brut » ? Nous ne le croyons pas, car l'amour de la parure est inné chez l'homme et compose un de ses premiers, nous pouvons même dire un de ses plus pressants besoins, et il n'est pas à craindre qu'il en soit autrement, avant que la civilisation ait complètement changé la nature humaine.

Dès la plus haute antiquité, en effet, les peuples ont recherché les pierreries, qu'ils appréciaient, non seulement pour leur éclat et leur couleur, mais encore pour les propriétés merveilleuses que l'imagination populaire s'était plue à leur attribuer. On croyait qu'elles avaient le pouvoir de donner la beauté, la richesse, le bonheur, la santé, etc. Elles ont perdu, de nos jours, les heureuses vertus dont elles jouissaient autrefois, mais elles n'en sont pas moins estimées.

On préférera, pendant quelques années peut-être, la perle au diamant, le saphir au rubis, mais nous sommes persuadés que ces écarts de goûts (s'il nous est permis de nous exprimer ainsi) ne seront que passagers, et que jamais la faveur populaire ne se tournera vers d'autres objets de luxe, en dédaignant les pierreries.

III

La *production artificielle*, à notre avis, serait certainement plus à craindre.

Jusqu'à présent, la pierre fine a toujours été l'apanage de la classe riche de la société; mais depuis que la science est parvenue à pénétrer le secret de la nature, une classe beaucoup plus nombreuse va pouvoir se procurer des bijoux. Si l'on songe que l'on est arrivé non seulement à imiter parfaitement toutes les pierres précieuses, mais encore à les reproduire, pour la plupart, scientifiquement, par synthèse et à bas prix, on en arrive à se demander quelle influence cette découverte va exercer sur l'art lapidaire en général.

« Nous, joailliers, bijoutiers, lapidaires, écrivait, il y a quelque temps, un grand négociant parisien, nous possédons des millions de pierres faites par la nature : que vont devenir ces richesses, si la foule s'éprend des pierres produites par la science ? » Il ajoutait ensuite, après avoir établi que ces minéraux factices ont en apparence les mêmes conditions caractéristiques que ceux extraits des mines, « qu'il ne fallait pas laisser au goût public le soin de préférer les unes aux autres, mais plutôt dis-

créditer les pierres scientifiques par une suspicion de faux ».

Sans partager entièrement l'opinion que nous venons de rapporter, nous sommes obligé de reconnaître que le commerce des échantillons naturels souffrira très probablement un peu des reproductions artificielles; mais,du moins, nous ne pensons pas qu'on confonde jamais les pierres de mines avec celles sorties du creuset du savant: le « vrai » restera toujours, quoi qu'il arrive, la parure de choix, car la valeur n'existe bien que là seulement où apparaît l'élément rareté.

D'ailleurs, ces cristaux factices sont loin d'être encore très répandus, il n'y a que certaines pierres qui ont pu, jusque-là, être reproduites avec succès, et en échantillons de grosseur à peu près convenable; le diamant n'est pas du nombre, et il est à prévoir qu'il ne le sera pas de sitôt. Tout sujet de crainte disparaît donc déjà pour la reine des pierreries.

Bien qu'il n'en soit pas tout à fait de même pour les autres échantillons, nous ne croyons pas cependant que la concurrence des pierres factices soit véritablement à redouter, car il suffirait que le nombre en augmentât au delà d'une certaine limite pour qu'immédiatement elles perdissent une partie de leur valeur et ne fussent plus demandées. Il semble donc que la production artificielle ne soit pas une menace sérieuse pour le sort des lapidaires de la région, qui façonnent plus spécialement les pierres véritables, mieux payées que leurs imitations : mais il est à craindre qu'en prenant une extension plus grande, l'industrie de la taille ne suffise plus un jour à procurer aux habitants de ces plateaux déshérités un gain aussi sûr et une vie aussi certaine.

Puissent nos prévisions être démenties par le temps; pour notre part, nous souhaitons de cœur un avenir de longue prospérité à cette industrie déjà ancienne, qui procure aux courageux montagnards du haut Jura le bien-être matériel, fruit de leur dur labeur, en même temps que les joies de la famille, juste récompense de leur fidèle attachement à leur pays.

APPENDICE

L'INDUSTRIE LAPIDAIRE DANS LES AUTRES RÉGIONS DE LA FRANCE ET A L'ÉTRANGER

A. — L'industrie lapidaire s'est établie également dans d'autres régions, le département de l'*Ain*, en particulier, compte un assez grand nombre (1) de tailleurs de pierres fines.

« Dans le pays de Gex et dans quelques communes du haut Bugey, nous dit M. Corcelle, se trouvent de petits ateliers de famille pour la taille des diamants et des pierres précieuses. Cette industrie a été importée du Jura par des douaniers qui cherchaient à occuper leurs loisirs. Le centre principal se trouve à Septmoncel, un long bourg du Jura, à 12 kilomètres de Saint-Claude, et à un millier de mètre d'altitude, célèbre dans tout le haut Jura pour l'aisance et la bonne humeur gasconne de ses habitants. Douze cents ouvriers y vivent des pierres précieuses.

« Les pierres travaillées se divisent en deux catégories:

---

(1) En 1901, il était environ de 971, d'après l'*Annuaire statistique* du Ministère du travail.

le diamant et le lapidaire. Par lapidaire, on entend la taille de toutes les pierres précieuses, autres que le diamant : émeraudes, rubis, topazes, aiges-marines, lapis-lazuli, et qui portent le nom général de pierres dures, et celle des imitations ou pierres fausses. On y rattache la fabrication des doublés, c'est-à-dire l'application d'un fond coloré à une pierre incolore.

« La vallée de la Valserine et le pays de Gex ne taillent guère que le faux et le doublé. Divonne a des ateliers fort importants. Gex a une diamanterie qui occupe une vingtaine d'ouvriers. L'organisation de cette industrie est assez curieuse : elle peut être prise comme type de l'industrie familiale, particulièrement recommandable. On évite l'entassement des ouvriers dans des locaux trop petits, envahis par des poussières homicides. Entrez dans n'importe quelle maison du pays de Gex ou de la vallée de la Valserine, et je serai bien étonné si vous n'y trouvez pas un ou deux établis assez semblables à des tours de potiers : ce sont des établis de lapidaires.

....

« Cette industrie a transformé la situation économique de la région; elle a répandu l'aisance et l'animation où ne se rencontraient que la pauvreté et la solitude...

« On travaille surtout la pierre fausse, silicate de plomb et de potasse, dans des proportions qui varient avec l'effet à obtenir...

« On trouve des lapidaires à Echallon, Belleydoux, Giron, Champfromier, Montange, Plagne, Saint-Germain-de-Goux, Arbent, Oyonnax. Partout ce sont des cultivateurs qui ne taillent qu'en hiver ou en cas de mauvais temps. Quelques ouvriers seulement travaillent toute

l'année. On ne taille que très rarement les rubis : à Belleydoux, on fait la pierrerie pour boutons-jumelles, qui ne sont pas montés dans la région; un horloger s'occupe seul de ce montage. La taille est l'industrie unique à Mijoux, Lelex, Forens, Chézery, de l'arrondissement de Gex (1). »

La lapidairerie a gagné aussi le département du *Doubs :* dans l'arrondissement de Pontarlier, notamment, on rencontre un assez grand nombre d'ouvriers en pierreries. Cette industrie remplace dans ces régions celles qui en faisaient vivre autrefois les habitants : lunetterie, horlogerie, tournerie, etc., etc.

Nous citerons enfin la ville de *Nantes*, (1) qui possède d'importantes tailleries de pierres fausses; les localités de *Nemours* (Seine-et-Marne), *Felletin* (Creuse) et *Cruseilles* (Haute-Savoie), où l'on façonne plus spécialement le diamant, et, pour terminer, *Paris*, qui est, après Amsterdam, le centre le plus important pour le commerce des bijoux.

De très longue date, la capitale française fut réputée pour le travail des pierreries.

Si l'on en croit certains auteurs, le premier atelier fondé à Paris pour tailler les pierres précieuses daterait de 1526; la lapidairerie y prospéra jusqu'à la mort du cardinal Mazarin, puis se mit ensuite à péricliter. La révocation de l'Edit de Nantes survint, qui lui porta le dernier coup et, depuis lors, ce fut Amsterdam qui occupa le premier rang.

---

(1) Les *Pays de l'Ain*, par J. Corcelle, librairie Genin, Bourg.

(1) On comptait environ 246 lapidaires dans le département de la Loire-Inférieure, en 1901.

Quelques renseignements nous sont également fournis à ce sujet par un chroniqueur jurassien (1), qui écrivait vers 1847 :

« L'art du lapidaire, nous dit-il, est resté concentré dans la commune de Septmoncel, qui emploie beaucoup d'ouvriers au taillage des pierres fausses, surtout à la fabrication des strass colorés, mais c'est à Paris que sont établis les fabricants et c'est de là que partent les commandes principales qui alimentent le travail. Une partie des ouvriers émigrent chaque année en faveur de la capitale, où ils trouvent un plus gros bénéfice et où leur talent est mieux utilisé. »

Vers 1850, fut fondée une taillerie impériale : l'industrie lapidaire est donc très ancienne à Paris. Actuellement, elle est plus prospère que jamais et occupe un nombre considérable d'ouvriers. (En 1901, 750 dans le département de la Seine, d'après l'*Annuaire statistique* du ministère du Travail.)

En 1905, cependant, les diamantaires eurent à souffrir d'une grève assez longue, entreprise pour l'augmentation des tarifs. Malgré l'intervention des membres de l'Alliance universelle diamantaire, le mouvement échoua complètement, et depuis, la situation est normale.

B. — Nous en arrivons maintenant à l'étude de la lapidairerie à l'étranger.

La première nation que nous mentionnerons est la *Hollande*, dont la capitale occupe des milliers de tra-

---

(1) M. D. Monnier, *Annuaire du Jura*, pour l'an 1847.

vailleurs en pierreries, et possède le monopole des tailleries de diamant.

« Dès la fin du XVI[e] siècle, rapporte un auteur (1), on rencontre la trace des tailleurs de diamant à Amsterdam; on les désigne alors sous le nom de slijpers (polisseurs).

« Leur nombre était alors fort restreint; les mines de Golconde et de Sumatra ayant une production très faible, dont une partie restait en Orient.

« Découvertes en 1695, les mines du Brésil vinrent augmenter cette production, l'industrie s'étendit et se perfectionna.

« A la fin du XVIII[e] siècle, Amsterdam comptait environ 3.000 ouvriers : le métier, non constitué en corporation, restait ouvert à toutes les initiatives.

« A cette époque, les Etats-Unis, le client le plus important de nos jours existaient à peine; l'Europe était en proie à la Révolution; vinrent ensuite les guerres de l'Empire. L'industrie d'Amsterdam fut victime d'une dépression telle, que les principaux joailliers s'organisent en syndicat pour procurer un apprentissage sérieux à vingt jeunes gens.

« Ces vingt apprentis ont été le noyau de cette population comprenant 10.000 ouvriers qui, d'après le rapport de la Chambre de commerce pour 1905, a touché comme salaires 21 millions de florins, soit 43 millions.

« Jusqu'en 1720, le travail se fait dans des sous-sols obscurs ou dans des greniers : la meule est actionnée par l'homme ou la femme.

« En 1755, s'ouvre le premier atelier dont la force est

(1) Les *Diamantaires d'Amsterdam*, par A. Malet. Etudes des pères de la compagnie de Jésus, numéro du 20 février 1908.

fournie par des chevaux tournant autour d'un manège.

« En 1840 seulement, se construisent les vastes installations que l'on admire actuellement.

« L'industrie fut assez prospère jusqu'en 1853; elle occupe 1.200 à 1.300 ouvriers.

« Mais elle subit bientôt une décadence, par suite de la guerre de sécession, des révolutions américaines, des guerres d'Italie et d'Autriche; ce ne fut pas de longue durée.

« A partir de 1867, les mines du Cap vont pouvoir fournir le diamant brut à une demande que favoriseront et exciteront la paix et la prospérité du monde, après la guerre franco-allemande.

« Dès 1871, commence à Amsterdam le fameux kaapsche tijd (temps du Cap). Les joaillliers voudraient employer 4.000 ouvriers; ils n'en ont que 2.000. Les patrons se disputent la main-d'œuvre, sollicitant l'ouvrier, le paient royalement, vont le chercher et le ramener en calèche, l'attirent et le retiennent par toutes sortes de moyens.

« Les salaires de 400 à 500 florins par semaine ne sont pas rares; il y en a même de 1.200.

« Les cliveurs en particulier reçoivent des offres à peine croyables pour former quelques apprentis, et les premiers qui acceptent touchent 32.000 florins.

« Cette pluie d'or provoque une véritable démence dans la population : les diamantaires occupent les premières loges au théâtre; le marché aux poissons est inabordable à cause d'eux. Ce n'est qu'excentricité, luxe, etc.

« D'après les lois économiques, le lendemain ne pouvait tarder longtemps. Alléchés par ces salaires fantastiques, les apprentis, et, partant, les ouvriers, se multiplient

sans mesure. La main-d'œuvre devient plus abondante et moins exigeante.

« Aussi, à partir de 1876, ce n'est plus la hausse, mais le calme, puis la baisse continue, et une sorte de débâcle qui atteint son comble en 1894.

« Les tarifs de cette époque, comparés à ceux de 1873, ont subi une diminution de 90 à 95 %, et la population revient à des temps semblables à ceux qui avaient précédé le fameux kaapshe tijd.

« En novembre 1894, éclate une grève spontanée, formidable, d'environ 10.000 ouvriers : un syndicat se constitue qui, de plus en plus prospère, traite aujourd'hui de puissance à puissance avec le syndicat patronal.

« Dès 1897, les apprentis sont exclus des ateliers, puis limités en nombre; les tarifs sont remaniés, les heures de travail diminuées.

« Le syndicat ouvrier, le plus prospère du continent, après celui des verriers de Charleroi, mérite une étude spéciale. Il compte près de 9.000 meules et possède 1 million de florins. Autour de lui gravitent les « Zusters organisaties » ou organisations sœurs, syndicats confessionnels qui ont seulement 1.000 adhérents. En ajoutant quelques non-syndiqués, on peut affirmer qu'Amsterdam compte près de 10.000 ouvriers au service de 250 joailliers. »

Ces quelques renseignements suffisent à nous donner une idée de l'importance de l'industrie lapidaire à Amsterdam. Si l'on songe que depuis quelques mois, elle traverse une crise assez douloureuse, il est permis de se demander quelle est la condition de ces malheureux ouvriers que le chômage a arrachés à l'atelier.

sans mesure. La main-d'œuvre devient plus abondante et moins exigeante.

« Aussi, à partir de 1876, ce n'est plus la hausse, mais le calme, puis la baisse continue, et une sorte de débâcle qui atteint son comble en 1894.

« Les tarifs de cette époque, comparés à ceux de 1873, ont subi une diminution de 90 à 95 %, et la population revient à des temps semblables à ceux qui avaient précédé le fameux kaapshe tijd.

« En novembre 1894, éclate une grève spontanée, formidable, d'environ 10.000 ouvriers : un syndicat se constitue qui, de plus en plus prospère, traite aujourd'hui de puissance à puissance avec le syndicat patronal.

« Dès 1897, les apprentis sont exclus des ateliers, puis limités en nombre; les tarifs sont remaniés, les heures de travail diminuées.

« Le syndicat ouvrier, le plus prospère du continent, après celui des verriers de Charleroi, mérite une étude spéciale. Il compte près de 9.000 meules et possède 1 million de florins. Autour de lui gravitent les « Zusters organisaties » ou organisations sœurs, syndicats confessionnels qui ont seulement 1.000 adhérents. En ajoutant quelques non-syndiqués, on peut affirmer qu'Amsterdam compte près de 10.000 ouvriers au service de 250 joailliers. »

Ces quelques renseignements suffisent à nous donner une idée de l'importance de l'industrie lapidaire à Amsterdam. Si l'on songe que depuis quelques mois, elle traverse une crise assez douloureuse, il est permis de se demander quelle est la condition de ces malheureux ouvriers que le chômage a arrachés à l'atelier.

Nous ajouterons, pour terminer, que la condition des lapidaires hollandais diffère peu de celle que nous avons décrite dans le cours de notre ouvrage. Les salaires sont assez élevés : ainsi, en 1905, une enquête faite à Amsterdam prouva qu'ils étaient en moyenne de 95 francs par semaine.

Le travail s'y fait à l'atelier ou à domicile, comme dans le Haut Jura ; mais la taille en famille est considérée par beaucoup comme une menace pour le sort de l'industrie en général.

Après *Amsterdam* et *Paris*, vient, comme chiffre d'affaires, la ville d'*Anvers*, dont la réputation est aussi très ancienne.

Les lapidaires n'y sont pas si nombreux que dans les deux capitales que nous venons de citer, mais la taille y occupe cependant quelques milliers d'ouvriers ; surtout la taille du diamant.

Nous ne parlerons pas des conditions du travail, qui sont absolument les mêmes qu'à Amsterdam ; depuis 1895, d'ailleurs, il s'y est formé un syndicat, qui a pris les mêmes mesures qu'en Hollande contre l'industrie à domicile et les facilités trop grandes de l'apprentissage.

Malheureusement, une crise sévit actuellement à Anvers, comme dans tous les centres diamantaires, provoquée par le mauvais état des affaires dans l'Amérique du nord.

« Il résulte des chiffres fournis par le syndicat diamantaire, rapporte le consul général de France, que cette association compte 1.810 chômeurs parmi ses adhérents ; si l'on fait état des ouvriers qui n'ont pas adhéré au syndicat, le nombre des sans-travail paraît être d'environ

2.000. Or, on estime qu'il y a, en temps normal, 4.000 personnes employées dans l'industrie dont il s'agit. Encore faut-il ajouter que les travailleurs conservés dans les tailleries ne sont occupés que deux ou trois jours par semaine, et que les relevés hebdomadaires laissent voir une augmentation de 75 à 100 unités dans le nombre des chômeurs (1). »

Enfin, la lapidairerie est quelque peu répandue à *Londres* (200 à 300 ouvriers), à *New-York* (600 à 700) et à *Genève*, où l'on fabrique la plupart des rubis vendus dans le commerce sous le nom de rubis « reconstitués ».

Mais Septmoncel se plaint surtout de la concurrence de la *Bohême* et de l'*Allemagne*.

Depuis quelques années, en effet, l'industrie lapidaire s'est beaucoup développée dans ces pays très populeux, où la main-d'œuvre est à très bas prix. Comme nous le faisions remarquer dans un précédent chapitre, on ne taille presque pas la pierre tendre dans le Haut Jura : elle est accaparée par les deux nations que nous venons de citer.

Ainsi, le plus grand atelier pour le travail des agates se trouve à Oberstein (Allemagne).

Mais quelle que soit la réputation des nations étrangères pour la taille des pierreries, les lapidaires français n'en sont pas moins considérés comme les plus habiles. La France a toujours été la patrie des véritables artistes.

(1) *Moniteur officiel du commerce*, 23 janvier 1908. Rapports de M. Grozier, consul général de France.

INDEX BIBLIOGRAPHIQUE

D.-P. Benoit. — *Histoire de la terre et de l'abbaye de Saint-Claude.*

A. Rousset. — *Dictionnaire géographique, historique et statistique des communes du département du Jura.*

Désiré Monnier. — *Annuaires du département du Jura.*

N. Nourry. — Manuscrit sur l'industrie lapidaire en Franche-Comté, in-4° de 40 pages. (*Bulletin de l'Académie de Besançon,* 1904, p. 325.)

Publications diverses de l'Alliance universelle des Diamantaires.

Archives départementales : Mémoire, sur l'état des manufactures et des arts dans l'arrondissement de Saint-Claude (1789-1845), par M. Baud.

Tableaux statistiques des diverses industries de l'arrondissement de Saint-Claude.

Archives de la sous-préfecture de Saint-Claude : Recueil des délibérations du Conseil d'arrondissement pendant l'an 1806.

Nous adressons enfin tous nos remerciements aux nombreuses personnes et amis, notamment à M. l'abbé Etiévant, curé de Saint-Georges-Larrivoire, lapidaires de profession, dont le bienveillant concours nous était indispensable pour l'exécution de notre petit travail. Qu'ils reçoivent ici le témoignage de notre reconnaissance.

TABLE DES MATIÈRES

DEUXIÈME PARTIE

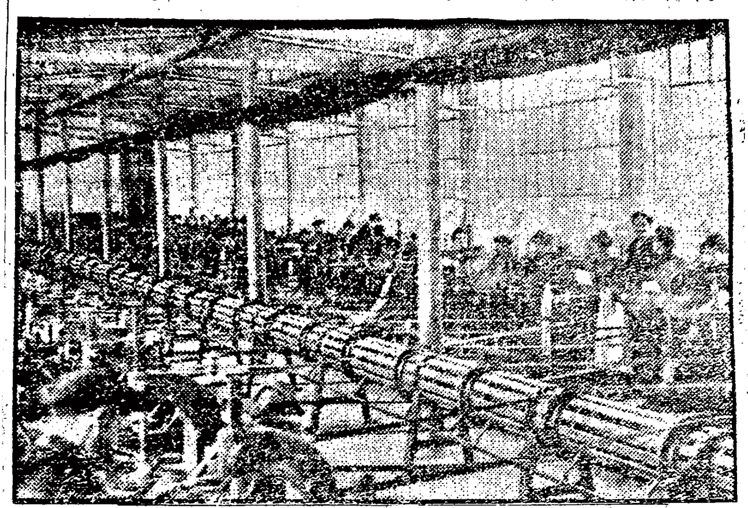
11959 — Imp. Réunies, Lyon.

lapidaires de Septmoncel

REPORTAGE
par Abel GRANDFILS

C'EST en somme, comme chez le bijoutier, où avant de voir le bijou, vous apercevez l'écrin : la région de Saint-Claude

LA première « passe » du façonnage du diamant s'effectue dans l'atelier de « clivage ». Cet atelier comprend de véritables artistes, des ouvriers de



Un atelier de diamantaire à Saint-Claude.
Photo Effort P. W. 5.638

forme bien un écrin aux pierres précieuses que l'on y taille.

Vers 1913, plus de trois mille ouvriers étaient occupés à Saint-Claude et ses environs (Septmoncel, Lajoux, Cinquétral, etc...) par cette industrie. Après une période de crise, durant les années 1932-1933, une amélioration constante se fit sentir, tant et si bien qu'en 1935, il fut taillé à Saint-Claude plus de 95.000 carats de diamant brut.

La main d'œuvre sanclaudienne est réputée pour la taille, depuis la pierre minuscule jusqu'à celle de 20 carats et plus ; mais la spécialité qui fait la gloire de ce centre français, c'est le brillant de forme carrée, rectangulaire, triangulaire et autre... appelé « taille fantaisie ».

La taille s'exécute, le plus possible, à la lumière naturelle. Saint-Claude, avec ses maisons de neuf étages (les « gratte-ciel jurassiens » qui donnent tant de pittoresque à la cité ont permis de situer les ateliers dans les étages supérieurs, offre des possibilités de large clarté grâce aux baies et aux verrières par où pénètre la lumière.

tout premier ordre ; c'est d'eux, dans la plupart des cas, que dépend le rendement final d'un lot de diamants bruts. La taille du diamant ne peut se faire que par le diamant lui-même. C'est pourquoi la pierre est fixée à l'extrémité de deux petits bâtonnets garnis de ciment. Un second diamant, à arêtes vives, celui-là est pris par le cliveur et en frottant ainsi les deux pierres l'une contre l'autre, il se fait une incision dans la pierre à couper...

Un couteau affûté d'une façon spéciale, permet ensuite à l'ouvrier de partager sa pierre. Une partie de celle-ci est très saine et l'autre « givreuse ».

Passons maintenant à l'atelier du sciage, où le travail se fait en série. Pourquoi scie-t-on le diamant ? Avant la découverte du sciage, qui ne date guère que du début du siècle, il fallait user sur la meule près d'un tiers du poids d'un diamant brut pour obtenir la table d'un brillant. L'opération du sciage récupère le maximum de matière première, dont il n'est pas besoin de dire combien elle est précieuse !

(Voir la suite en deuxième page

La scie employée n'a pas de dents : c'est seulement une plaque de bronze phosphoreux qui résiste au frottement. Cette plaque en forme de disque est incrustée de poudre de diamant (le boort) sur cinq, six et sept dixièmes de millimètre d'épaisseur, et tourne à 4.000 tours environ par minute.

...qui effectuent les opérations les plus minutieuses du monde

UN tel travail est la chose la plus minutieuse du monde, il faut veiller à ne point appliquer la pierre dans le sens des veines du diamant sur le plateau rotatif, sinon ce dernier s'userait en vain. Un sciage peut demander, selon la grosseur des pierres, des heures, des jours parfois même une semaine de travail.

Vient ensuite « le débrutage », travail qui consiste à ébaucher la forme que l'on désire donner à la pierre. Ce travail se fait tantôt sur une machine pour la forme classique du brillant, tantôt, à la main, pour les formes fantaisie.

La poudre qui provient de cette opération est utilisée pour la taille et le polissage, car le diamant étant le corps le plus dur que l'on connaisse, n'est rayé que par lui-même. Le polissage ne peut donc se faire qu'à l'aide de cette poussière de diamant.

Le polissage demande de la part de l'ouvrier une attention de tous les instants et des connaissances remarquables car, l'effet, la beauté du diamant, son éclat, dépendent des capacités techniques du polisseur.

— Combien de temps faut-il pour apprendre un tel métier ? ai-je demandé.

— Au moins deux ans, m'a-t-on répondu.

Le polissage étant terminé, la pierre passe à l'atelier de « sertissage » où l'on va donner au diamant ses « feux ». Les sertisseurs facettent eux-mêmes la pierre. Ils la reçoivent dûment arrondie et lui donnent alors une proportion d'épaisseur selon la largeur. Le facettage doit être précis et régulier si l'on veut obtenir un maximum de feux, tout en limitant le déchet.

Songez [illegible] 34, 54, 68 [illegible] ont 18 [illegible] ces facettes [illegible]. La taille de [illegible] ayant la forme d'un plateau phonographe, mais plus épais qui tourne à 2.000 tours à la minute. Ce plateau est fait d'un alliage spécial de cinq sortes de fonte laissant à la surface des multitudes de pores qui retiennent un mélange d'huile et de diamant en poudre. C'est par ce diamant incrusté et par la rotation que se taille le diamant. Afin de pouvoir présenter la pierre à la surface du plateau autrement qu'au bout des doigts, ce qui serait impossible, on la fixe au bout d'une « coquille », petite boule comportant un creux arrondi.

La pierre est posée puis enfoncée dans un mélange de plomb et d'étain en fusion qui en refroidissant assure la solidité de la fixation.

Voici dans ce bureau un tas de petits paquets contenant des diamants taillés, aux mille feux étincelants. En voilà un de 15 carats : il est éblouisssant, dans l'ombre du bureau.

— Combien dis-je négligemment ?

— Deux cent cinquante mille francs !

Les pierres les plus demandées pèsent environ de 1 à 3 carats et leur prix varie suivant la couleur et la qualité.

La lapidairerie du Haut-Jura

NOUS voici maintenant à Septmoncel, à une dizaine de kilomètres de Saint-Claude et à quelque 1.200 mètres d'altitude. On y accède par une route en lacets.

J'y suis accueilli par M. Georges Gros qui est dans la lapidairerie depuis bien des années.

— Comment la région de Septmoncel s'est-elle acquis une réputation mondiale pour la taille des pierreries ?

— On a tout d'abord, me dit M. Gros, désigné sous le nom de lapidaire des cristalliers verriers s'occupant surtout de verroterie, cristaux pour lustres. Il y a lieu d'admettre que les premiers lapidaires du Haut-Jura travaillèrent tout d'abord à la préparation des rubis et des pierreries pour les horlogers de Genève. L'art lapire a été longtemps méconnu et une bonne taille remonte à peine au XIXe siècle ; elle s'est perfectionnée de période en période, de véritables artistes se sont révélés, il a fallu autant de ténacité que d'intelligence pour arriver aujourd'hui [illegible] haut degré de perfection.

— Comment le métier s'est-il introduit dans la région ?

— Je viens de vous le dire, les horlogers de Genève ont passé des commandes aux paysans et aux pâtres de la haute montagne, qui durant les longs mois d'hiver sous la neige taillaient le diamant. Aujourd'hui tous les villages de la région, Septmoncel et aussi Lamoura, Lajoux sont des pays de lapidairerie dont les ateliers peuvent rivaliser avec ceux de Hollande.

La lapidairerie tailla au début des strass (verre), puis des pierres doublées, (plaque de pierre fine collée sur du strass), puis la pierre fine. Cette industrie essentiellement artisanale, au début, connut des périodes diverses de succès et de crises, mais l'artisan lapidaire du Haut-Jura sut conserver par son labeur et sa tenacité, une certaine aisance.

L'évolution depuis la Grande Guerre fut rapide, la pierre scientifique contribua pour une large part à cet essor ; le petit atelier familial céda, dans quelques villages, la place à des ateliers très importants où le travail mécanique favorisa une production rapide et suivie, réclamée par les marchés d'exportation, tels que celui de l'Amérique du Nord.

— Et depuis la fin de la guerre 1939-40 ?

— ...Eh ! bien depuis, l'industrie lapidaire connaît une période de prospérité soit en pierre scientifique, soit en pierre fine pour des raisons diverses ; pour la première, la suppression momentanée des concurrences étrangères est à l'origine de cette époque facile ; les marchés américains fermés à l'exportation en raison des décrets étrangers divers, et de l'état de guerre purent faire craindre un arrêt ; mais de nouveaux débouchés français et européens se développèrent rapidement sans causer d'interruption. En pierre fine, la situation en apparence favorable, risque de devenir très critique par suite de l'arrêt total de l'importation des matières premières.

Récemment les salaires ont été rajustés.

— En effet il y eut une augmentation du tarif.

— Oui, à la suite d'un accord entre le comité intersyndical patronal et le syndicat ouvrier, mais il concernait plus spécialement le « travail à domicile ». Grâce à une entente mutuelle entre les organisations patronales et ouvrières, tous les espoirs sont permis quant à la prospérité lapidaire et tous les efforts seront faits pour garder sur le sol de ce haut-plateau jurassien au climat parfois si rude, une population laborieuse où les artistes travaillent dans le silence et contribuent à orner les plus belles vitrines des joailliers du monde entier...

Avec les diamantaires de Saint-Claude

(De notre envoyé spécial Jean PERQUELIN)

Saint-Claude, ... Janvier. — On n'entre pas chez tous les diamantaires comme chez le premier pauvre homme venu. C'est là que la porte est vraiment la lourde. Elle est bardée de fer et ne s'ouvre tout juste pour que le visiteur aperçoive un monsieur triant des pierres d'une pince précautionneuse et qui ne descelle la bouche qu'à regret, comme si tel, on ne sait plus quelle fée de la fable, il craignait qu'avec ses paroles, tombassent des brillants.

SAINT-CLAUDE CARREFOUR DU DIAMANT

Mais c'est là une exception, Dieu merci. Il y a, à Saint-Claude, des diamantaires et même huppés, qui sont d'une approche facile et d'un abord courtois, ainsi M. Paul Lançon, président du groupe professionnel de sa corporation.

Lui aussi nous le surprenons penché sur un parterre de diamants aussi étincelant qu'une prairie givrée quand la baigne la lumière d'un beau matin.

— On peut dire que Saint-Claude est maintenant le centre européen de la taille du diamant. Jusqu'à ces dernières années, ce titre assez sonore revenait incontestablement à Anvers, à Amsterdam, à Rotterdam. Avec la guerre, ces marchés se sont effondrés, car ils constituaient en fait un monopole juif et nous bénéficions de cette situation.

» Les ouvriers diamantaires de Saint-Claude et de la région, poursuit-il, n'ont pas encore retrouvé leur effectif d'autrefois, quand l'on comptait, encore vers 1928, près de 2.000 ouvriers. La grande crise de 1930 et des années suivantes a passé par là et nous avait plongés dans un tel marasme qu'on pouvait croire notre industrie frappée à mort.

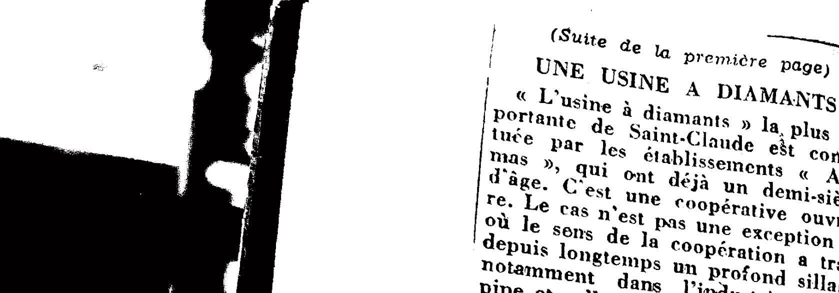
» Actuellement, on peut dire que plus de 500 ouvriers se sont remis au travail du diamant et que nous souffririons plutôt d'un manque de main-d'œuvre qualifiée.

» Le diamant, qui a retrouvé, vous le savez, tout son prestige, est plus recherché que jamais. Les fluctuations de la politique internationale ne portent atteinte, bien au contraire, à sa valeur. »

Revient alors dans la bouche de M. Lançon l'antienne que nous aurons si souvent entendue ces jours derniers:

— Mais les pierres brutes commencent à faire défaut. « La route du diamant » est coupée, qui partait de l'Afrique du Sud et du Congo. Aujourd'hui, nos ateliers sont occupés pour une bonne part par le retaillage des brillants dont on veut améliorer l'éclat, c'est-à-dire la valeur par une taille plus rationnelle. Heureusement qu'il en existe, en Europe, un stock assez important. De sorte que les perspectives semblent être plutôt favorables.

» D'ailleurs, et c'est la première fois que dans l'histoire déjà longue de la corporation pareille aubaine nous échoit, l'Etat s'occupe maintenant de nous. Nous sommes au premier plan ou presque des préoccupations du commissariat de la Lutte contre le chômage. Des bourses d'apprentissage — 1.000 francs par mois, s'il vous plaît — ont été fondées, ainsi qu'une école de diamantaires, qui vient d'être rattachée au col-
lège. »



(Suite de la première page)

UNE USINE A DIAMANTS

« L'usine à diamants » la plus importante de Saint-Claude est constituée par les établissements « Adamas », qui ont déjà un demi-siècle d'âge. C'est une coopérative ouvrière. Le cas n'est pas une exception ici où le sens de la coopération a tracé depuis longtemps un profond sillage, notamment dans l'industrie de la pipe et celle du diamant. Autour des idées de syndicalisme et de coopération s'était allumée comme une flambée de mysticisme, legs possible, qui sait? des moines de l'ancienne abbaye qui, longtemps, fut seule à faire connaître au loin la curieuse cité jurassienne.

La coopérative Adamas est complètement autonome. Elle achète les pierres, les taille et les revend. Elle renferme ainsi dans le domaine de son activité le cycle entier du diamant. Elle emploie actuellement 90 ouvriers, qui comptent parmi les plus fins spécialistes du monde.

Nous avons pu visiter la coquette usine qui, au fond d'une combe animée par la chanson d'un torrent, ouvre avidement ses grandes baies à la lumière.

Faut-il l'avouer, elle ne présente rien de pittoresque, encore moins de mystérieux. Aucun cerbère ne garde les issues de la « maison du diamant ». Ses vastes salles où l'on procède aux délicates opérations du clivage, du sciage, du brutage et de la taille proprement dite, ressembleraient plutôt à des laboratoires, ses ouvriers (qui tous, on le répète, participent effectivement et efficacement à la gestion et aux bénéfices) placides, attentifs, à des mécaniciens de haute précision. Les diamants, enserrés dans des mâchoires d'acier et de cuivre, ne luisent faiblement que d'un œil, on veut dire que d'une facette, les autres étant masquées. On n'entend que le frou-frou des meules qui usent patiemment l'œil d'un brillant guère plus gros que celui d'une mouche, le ronron d'une scie de bronze d'un cinq-centième de millimètre d'épaisseur.

CE MORCEAU DE SEL GRIS...

La tension, l'atmosphère un peu étrange qu'un profane aurait attribuées à une usine à diamants et qui manque ici, où tout n'est qu'ordre, calme et précision, on ne les trouvera guère non plus dans un atelier artisanal comme il y en a beaucoup autour de Saint-Claude et jusque dans l'Ain. Nous les chercherons en vain dans ce petit village d'Avignon, qui domine, là-haut, dans les brumes, la cluse profonde où, sur les bords escarpés d'un torrent aux eaux furieuses, Saint-Claude rassemble ses ponts hardis, ses usines et ses gratte-ciel.

Dans un petit atelier où la lumière avare d'un jour morose entre à flots gris, un homme est penché sur une meule affolée où luit, immobile dans sa « coquille », l'étincelle d'un brillant.

Se redressant, il nous dit, renouant le fil de la conversation:

— C'est entendu, le tailleur de diamants doit avoir la vue fine et la main légère, légère. Mais ce qu'il lui faut acquérir, ou lâcher le métier, c'est ce que nous appelons le sens du diamant...

Son visage maigre et intelligent s'éclaire d'un sourire ironique qui ouvre tout un éventail de rides. Maniant délicatement une sorte de pince, dans l'étau de laquelle un brillant tapi brillait comme la prunelle d'une bête, ses longues mains nerveuses vivaient d'une vie singulière.

— Voyez-vous, un diamant a un sens, un fil qu'il faut découvrir. Il n'est jamais entièrement homogène. Sa densité, sa dureté peuvent varier d'une arête à l'autre. Chaque pierre qui nous passe par les mains propose un problème différent qu'on résoud autant par instinct que par habitude.

» Notre besogne consiste en somme à réveiller, avec le minimum de perte, les feux, la vie endormie dans la pierre... »

On doit dire qu'un diamant brut, avant que son eau profonde et secrète, comme une source baignée par la pleine lune, n'apparaisse à travers les facettes dont l'illustre l'artisan, n'est pas plus ensorcelant qu'un morceau de sel gris.

— Vous vous demandez, poursuit le tailleur de diamants, si les travaux de la terre auxquels nous nous livrons entre temps ne risquent pas d'alourdir notre main? Mais non. Notre seul ennemi, c'est l'alcool. Et nous nous en méfions. Ce qui ne nous empêchera pas de boire une bouteille d'Arbois. Car jamais, de mémoire de Jurassien, un verre ou deux de vin n'ont fait du mal à un montagnard. »

Ayant tiré le diamant de sa coquille d'acier, au bout des doigts il en fit valoir l'orient, puis le plaça dans une pochette de papier qui en alla rejoindre quelques autres, une véritable fortune, au fond d'un portefeuille passablement fatigué.

— On vous les confie sous caution?

— Non, Monsieur, notre parole suffit. Elle vaut mieux que de l'or.

Jean PERQUELIN.





